VISIT…

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

7,62-*мм* АВТОМАТЫ КАЛАШНИКОВА АК и АКС, 7,62-*мм* МОДЕРНИЗИРОВАННЫЕ АВТОМАТЫ КАЛАШНИКОВА АКМ и АКМС, 7,62-*мм* РУЧНЫЕ ПУЛЕМЕТЫ КАЛАШНИКОВА РПК и РПКС

ДОПОЛНЕНИЕ К НАСТАВЛЕНИЯМ ПО СТРЕЛКОВОМУ ДЕЛУ

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

7,62-*мм* АВТОМАТЫ КАЛАШНИКОВА АК и АКС, 7,62-*мм* МОДЕРНИЗИРОВАННЫЕ АВТОМАТЫ КАЛАШНИКОВА АКМ и АКМС, 7,62-*мм* РУЧНЫЕ ПУЛЕМЕТЫ КАЛАШНИКОВА РПК и РПКС

ДОПОЛНЕНИЕ К НАСТАВЛЕНИЯМ ПО СТРЕЛКОВОМУ ДЕЛУ

Ордена Трудового Красного Знамени
ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МИНИСТЕРСТВА ОБОРОНЫ СССР
МОСКВА — 1976

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее Дополнение к наставлениям по стрелковому делу предназначено для технического обслуживания и устранения характерных неисправностей 7,62-*мм* автомата Калашникова АК (индекс 56-А-212) с деревянным прикладом, 7,62-*мм* автомата Калашникова АКС (индекс 56-А-212М) с металлическим прикладом, 7,62-*мм* модернизированного автомата Калашникова АКМ (индекс 6П1) с деревянным прикладом, 7,62-*мм* модернизированного автомата Калашникова АКМС (индекс 6П4) со складывающимся прикладом, 7,62-*мм* ручного пулемета Калашникова РПК (индекс 6П2) и 7,62-*мм* ручного пулемета Калашникова РПКС (индекс 6П8) со складывающимся прикладом в воинских частях, соединениях и объединениях в мирное и в военное время.

1.2. Техническое обслуживание 7,62-*мм* автоматов и ручных пулеметов Калашникова изложено в разделе 2 Дополнения. При техническом обслуживании автоматов и ручных пулеметов кроме положений, изложенных в разделе 2 настоящего Дополнения, следует руководствоваться указаниями действующих наставлений по стрелковому делу на автоматы и пулеметы.

1.3. Устранение характерных неисправностей 7,62-*мм* автоматов и ручных пулеметов Калашникова изложено в разделах 3—18 настоящего Дополнения и в приложениях к нему.

1.4. В Дополнении как основной вариант рассматривается 7,62-*мм* модернизированный автомат Калашникова АКМ (6П1).

1.5. Конструктивно автомат Калашникова АК отличается от модернизированного автомата Калашникова АКМ отсутствием замедлителя темпа стрельбы, измененной конструкцией штыка и способом изготовления отдельных деталей и сборочных единиц автомата.

Ручные пулеметы РПК и РПКС отличаются от модернизированного автомата Калашникова АКМ наличием удлиненного ствола, подвижного целика прицельной планки, сошек, круглого магазина и секторного магазина на 40 патронов.

Автомат Калашникова АКС с металлическим прикладом отличается от автомата Калашникова АК с деревянным прикладом наличием металлического приклада.

Модернизированный автомат Калашникова АКМС со складывающимся прикладом отличается от модернизированного автомата

Калашникова АКМ наличием металлического складывающегося приклада.

Ручной пулемет Калашникова РПКС со складывающимся прикладом отличается от ручного пулемета Калашникова РПК наличием складывающегося приклада.

Автоматы и ручные пулеметы Калашникова, комплектуемые специальными ночными прицелами, отличаются от обычных автоматов и ручных пулеметов наличием на ствольных коробках кронштейнов для крепления специальных ночных прицелов и наличием на стволах щелевых пламегасителей.

1.6. Особенности устройства 7,62-мм автоматов Калашникова АК и АКС различных годов изготовления даны в приложении 3, а ведомость отличия наименований, принятых в настоящем дополнении от принятых в Наставлении по стрелковому делу, дана в приложении 4.

1.7. Наименование сборочных единиц, частей и деталей автоматов и ручных пулеметов в Дополнении дано в соответствии с чертежами основного производства.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 7,62-*мм* АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

2.1. Общие указания

2.1.1. Автоматы и ручные пулеметы в целях поддержания в боеспособном состоянии, предупреждения задержек и своевременного обнаружения и устранения выявленных неисправностей подвергаются техническому обслуживанию.

2.1.2. Техническое обслуживание автоматов и ручных пулеметов включает:

— контрольный осмотр;
— текущее обслуживание;
— техническое обслуживание № 1;
— техническое обслуживание № 2;
— сезонное обслуживание.

2.1.3. Техническое обслуживание оптических и ночных прицелов, закрепленных (установленных на автоматах и ручных пулеметах) за оружием, проводится в сроки и объеме, указанные в эксплуатационной документации на эти прицелы.

2.2. Контрольный осмотр автоматов и ручных пулеметов

2.2.1. Контрольный осмотр автоматов и ручных пулеметов производится должностными лицами в сроки, установленные Уставом внутренней службы, а также перед стрельбой, заступлением в караул и перед выполнением боевой задачи.

2.2.2. Владельцы оружия (солдаты и сержанты, за которыми закреплены автоматы и ручные пулеметы) осматривают оружие ежедневно и, кроме того:

— перед заступлением в караул;
— перед выходом на занятия;
— во время чистки оружия;
— в боевой обстановке — периодически в течение суток и перед выполнением боевой задачи.

2.2.3. Порядок и объем осмотра оружия владельцами и офицерами изложены в Наставлении по стрелковому делу на образец.

2.2.4. Выявленные при осмотре недостатки должны устраняться немедленно в подразделении; если устранить недостаток (неисправность) в подразделении невозможно, то отправить оружие в ремонтную мастерскую.

2.3. Текущее обслуживание автоматов и ручных пулеметов

2.3.1. Текущее обслуживание оружия проводится:

— после занятий в поле без стрельбы;
— после несения караульной службы;
— при подготовке к стрельбе;
— после стрельбы боевыми и (или) холостыми патронами;

— в боевой обстановке и на длительных учениях в период затишья боя и во время перерывов учений;

— если оружие не применялось и хранится в пирамиде — не реже одного раза в 7 дней, а в условиях жаркого и сухого климата — через 2—4 дня.

2.3.2. Текущее обслуживание оружия проводится его владельцами в подразделении в специально отведенных местах.

2.3.3. При текущем обслуживании производятся контрольный осмотр, чистка и смазка оружия с неполной разборкой, как указано в НСД на образец.

2.3.4. Контроль за текущим обслуживанием осуществляют офицеры подразделения.

2.4. Техническое обслуживание № 1 автоматов и ручных пулеметов

2.4.1. Техническое обслуживание № 1 оружия проводится не реже одного раза в год, а также:

— после длительных учений и боевой стрельбы;

— после длительного пребывания под дождем, или в воде, или в снегу;

— после сильного загрязнения;

— при постановке оружия на кратковременное хранение.

2.4.2. Техническое обслуживание № 1 оружия производится его владельцами в подразделении в специально отведенных местах.

2.4.3. При техническом обслуживании № 1 производятся: контрольный осмотр (см. п. 2.2.2.), работы, предусмотренные текущим обслуживанием (см. п. 2.3.3); при необходимости отдельные механизмы и части разбираются в объеме полной разборки.

В ходе обслуживания специалист ремонтной мастерской осматривает и проверяет оружие с применением войсковых калибров, а также устраняет выявленные неисправности, не требующие направления оружия в ремонтную мастерскую.

При необходимости производится проверка боя оружия.

2.4.4. Организацию технического обслуживания, руководство и контроль за техническим обслуживанием № 1 осуществляет командир роты (батареи), он же производит контрольный осмотр оружия после технического обслуживания.

О проведенном техническом обслуживании № 1 ручного пулемета командир роты (батареи) производит запись в формуляре ручного пулемета.

2.5. Техническое обслуживание № 2 автоматов и ручных пулеметов

2.5.1. Техническое обслуживание № 2 проводится в зависимости от интенсивности и условий эксплуатации оружия не реже одного раза в 2 года.

Техническое обслуживание № 2 рекомендуется совмещать с очередным плановым техническим обслуживанием № 1.

2.5.2. Техническое обслуживание № 2 оружия производится его владельцами в подразделении в специально отведенных местах. При этом производится полная разборка оружия согласно НСД.

2.5.3. При техническом обслуживании № 2 производятся работы, выполняемые при техническом обслуживании № 1, и дефектация оружия специалистом ремонтной мастерской в объеме перечня основных проверок технического состояния (см. приложение 13).

2.5.4. Техническое обслуживание № 2 оружия подразделения проводится по плану воинской части (служба РАВ). Организует техническое обслуживание № 2 и руководит им командир роты (батареи), он же производит осмотр оружия после технического обслуживания, как указано в НСД на образец.

О проведенном техническом обслуживании № 2 ручного пулемета командир роты (батареи) производит запись в формуляре ручного пулемета.

2.6. Сезонное обслуживание автоматов и ручных пулеметов

2.6.1. Сезонное обслуживание оружия проводится в районах дислокации войск, в которых предусмотрен переход с летней смазки на зимнюю и с зимней на летнюю.

2.6.2. Сезонное обслуживание совмещают с очередным плановым техническим обслуживанием № 1 или № 2.

2.6.3. При сезонном обслуживании выполняются все работы, предусмотренные техническим обслуживанием № 1, и, кроме того:

— производится полная разборка оружия согласно НСД;

— после полной разборки металлические части оружия промывают в жидкой ружейной смазке и протирают их ветошью насухо;

— смазывают части оружия смазкой, предусмотренной для предстоящего сезона эксплуатации;

— у оружия с ночными прицелами промывают аккумуляторные батареи, заливают их новым электролитом и производят контрольный разрядно-зарядный цикл.

2.6.4. Сезонное обслуживание оружия производится его владельцами в подразделении в специально отведенных местах.

Обслуживание аккумуляторных батарей проводится в ремонтной мастерской части.

2.6.5. Сезонное обслуживание оружия подразделения проводится по плану воинской части.

Организует сезонное обслуживание и руководит им командир роты (батареи), он же производит осмотр оружия после технического обслуживания, как указано в НСД на образец.

О проведенном сезонном обслуживании ручного пулемета командир роты (батареи) производит запись в формуляре ручного пулемета.

3. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ 7,62-*мм* АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

3.1. Устранение характерных неисправностей 7,62-*мм* автоматов Калашникова АК и АКС, модернизированных автоматов Калашникова АКМ и АКМС и ручных пулеметов Калашникова РПК и РПКС производить согласно указаниям разделов 3—18 настоящего Дополнения и Общему руководству по среднему ремонту ракетного, радиотехнического и артиллерийского вооружения [1], часть 1 и часть 3, в ремонтных органах воинских частей, соединений и объединений в мирное и в военное время.

3.2. В разделах 5—10, 15, 17 и 18 дан ремонт основных частей модернизированного автомата Калашникова АКМ.

3.3. Особенности ремонта автоматов Калашникова АК и АКС и модернизированного автомата Калашникова АКМС и ручных пулеметов Калашникова РПК и РПКС даны в разделах 11—14 и 16.

3.4. При отсутствии особых указаний в настоящем разделе Дополнения выявление и устранение общих неисправностей автоматов и ручных пулеметов, неисправностей типовых деталей и их соединений производить согласно Общему руководству, часть 1 и часть 3.

3.5. Разборку и сборку автоматов и ручных пулеметов и проверку их боя производить согласно Наставлению по стрелковому делу на ремонтируемый образец оружия.

3.6. В разделе 19 даны указания по испытанию стрельбой отремонтированных автоматов и ручных пулеметов, а в разделе 4 даны особенности ремонта автоматов и ручных пулеметов в военное время.

3.7. По настоящему Дополнению производится также текущий ремонт автоматов и ручных пулеметов, имеющих специальные ночные прицелы.

3.8. Текущий ремонт специальных ночных прицелов производить по соответствующей документации на текущий ремонт этих прицелов.

3.9. Выверку прицельных приспособлений автоматов и ручных пулеметов со специальными ночными прицелами производить по эксплуатационной документации на эти прицелы.

3.10. Перечень войсковых калибров и приборов, применяемых при текущем ремонте автоматов и ручных пулеметов, приведен в приложении 1, а в приложении 2 приведены перечень и рисунки простейших приспособлений, изготовляемых в войсковых ремонтных органах.

---

[1] Общее руководство по среднему ремонту ракетного, радиотехнического и артиллерийского вооружения, часть 1, в дальнейшем именуется «Общее руководство. Часть 1», а часть 3 именуется «Общее руководство. Часть 3».

3.11. В приложениях 5, 6, 7, 8 и 10 приведены инструкции и указания по подгонке крышки ствольной коробки, ствольной накладки, цевья затвора и по замене щечек ножа-штыка 6Х3 и рукоятки штыка-ножа 6Х4.

3.12. В приложении 11 приведена ведомость применяемости заимствованных деталей и сборочных единиц автоматов и ручных пулеметов.

3.13. При отсутствии запасных частей для текущего ремонта необходимо изготовлять их по рисункам, помещенным в приложении 12. В этом приложении помещены рисунки для изготовления деталей, замена которых не предусмотрена настоящим Дополнением, но может быть произведена в ремонтной мастерской.

Изготовление пружин производить согласно указаниям Общего руководства, часть 1, и по рисункам, помещенным в приложении 12, только в военное время.

3.14. Вновь изготовляемые детали и детали, осветленные инструментом в процессе ремонта, вместо фосфатирования разрешается окрашивать (подкрашивать) согласно указаниям Общего руководства, часть 1, п. 22.1.

3.15. Восстановление изношенных защитных (фосфатных) покрытий на металлических деталях автоматов и пулеметов производить согласно указаниям Общего руководства, часть 1, п. 22.3.

3.16. При изготовлении деталей по рисункам, помещенным в приложении 12, острые кромки углов и ребер притуплять до радиуса $R = 0{,}2 \div 0{,}3$ *мм*.

Марки углеродистых сталей, указанные на рисунках, взяты по ГОСТ 1050—60 и ГОСТ 380—71, а легированные стали — по ГОСТ 4543—71.

Типы электродов для электродуговой сварки и наплавки даны по ГОСТ 9467—60 и ГОСТ 10051—62.

3.17. Если номера на затворе, основании ствольной накладки, цевье, затворной раме, крышке ствольной коробки, штыке и ножне не соответствуют номеру на ствольной коробке, осторожно забить эти номера; новые номера нанести с помощью клейм рядом со старыми.

Если номера на выбрасывателе, прицельной планке, замедлителе, переводчике, курке, автоспуске, спусковом крючке, шептале, направляющей возвратной пружины не соответствуют номеру на ствольной коробке, зачистить эти номера; новые номера нанести в том же месте остро заточенной чертилкой.

Во всех случаях номера разрешается наносить электрографом.

3.18. При ремонте автоматов и ручных пулеметов выполнять правила по технике безопасности, изложенные в Общем руководстве, часть 1, и кроме того:

3.18.1. Огнестрельное автоматическое оружие, в том числе автоматы и ручные пулеметы, являются источниками повышенной опасности для окружающих, поэтому при ремонте автоматов и ручных пулеметов необходимо строго соблюдать все правила обраще-

ния с автоматами и ручными пулеметами, изложенные в наставлениях по стрелковому делу на эти образцы.

3.18.2. Учебные и проверочные патроны, применяемые в ремонтной мастерской, должны заметно отличаться от боевых и холостых патронов по наружному виду (форма, цвет и др.).

3.18.3. Хранить в мастерской или приносить в мастерскую боевые и холостые патроны, а также пользоваться ими взамен учебных и проверочных патронов запрещается.

3.18.4. Все имеющиеся в мастерской учебные и проверочные патроны должны проверяться на отсутствие среди них боевых и холостых патронов, в том числе и патронов с осечками, а также гильз с ненаколотыми капсюлями.

3.18.5. В ремонтной мастерской запрещается производить охолощение боевых и холостых патронов, капсюлей и специальных пуль, а также других боеприпасов.

3.18.6. При обращении с оружием в ремонтной мастерской нельзя направлять ствол оружия в сторону людей, даже если оружие заведомо не заряжено.

3.18.7. При проверке взаимодействия частей и механизмов оружия учебными (проверочными) патронами ствол должен быть направлен в сторону от людей и под некоторым углом вверх.

3.18.8. При снаряжении магазинов необходимо соблюдать меры предосторожности, исключающие повреждения капсюля при выталкивании патрона из приемника магазина и падение патрона.

3.18.9. При приемке оружия в ремонт и выдаче его из ремонта, а также после возвращения отремонтированного оружия из тира (со стрельбища) после испытания стрельбой отделить магазин от оружия, отвести раму с затвором назад, осмотреть патронник ствола на отсутствие в нем патронов, затем возвратить подвижные части (раму с затвором) в переднее положение и произвести контрольный спуск курка с боевого взвода; во время этих работ ствол должен быть направлен в сторону от людей и вверх.

3.18.10. Магазины в ремонтной мастерской должны быть всегда разряжены от всех патронов, в том числе от боевых, холостых, учебных и проверочных.

3.18.11. В ремонтной мастерской снаряжение магазинов и заряжание оружия учебными или проверочными патронами для проверки взаимодействия частей и механизмов оружия разрешается производить только тому, кто будет выполнять эту проверку.

3.18.12. При испытании отремонтированного оружия стрельбой боевыми или холостыми патронами в тире или на стрельбище необходимо полностью выполнять все правила стрельбы, установленные для данного тира или стрельбища.

3.18.13. Если при испытании стрельбой необходимо произвести осмотр оружия или какие-либо ремонтные работы, оружие во всех случаях должно быть разряжено и проверено на разряженность.

3.18.14. При движении людей к мишеням, осмотре мишеней и движении людей от мишеней оружие должно находиться на огневом рубеже, а люди, не участвующие в осмотре мишеней, должны

находиться на некотором удалении от оружия (на исходном рубеже), если по этому вопросу нет других указаний в действующих правилах по пользованию тиром (стрельбищем).

3.18.15. При стрельбе из оружия запрещается прекращать стрельбу путем остановки затворной рамы с затвором (подвижной системы) за рукоятку затворной рамы.

3.18.16. По окончании стрельб оружие и его магазины, в том числе запасные, должны быть разряжены в тире (на стрельбище); стреляные гильзы и патроны с осечками собраны; оставшиеся неизрасходованные патроны, патроны с осечками и стреляные гильзы сданы на склад.

4. ОСОБЕННОСТИ РЕМОНТА В ВОЕННОЕ ВРЕМЯ

При ремонте в военное время допускаются:

— сколы, выколы, трещины и вмятины в прикладе, ствольной накладке, цевье и рукоятке, не влияющие на их прочность и удобство эксплуатации; при этом острые края скруглить, чтобы они не мешали обслуживанию оружия;

— отремонтированные и изготовленные деревянные детали и вклейки не лакировать, а только подкрашивать под общий фон;

— вновь установленные металлические детали и детали, осветленные инструментом, не фосфатировать и не подкрашивать, а смазывать эксплуатационной смазкой;

— наружные вмятины, глубокие царапины, раковины, задиры, забоины на деталях и сборках (кроме ствола, затворной рамы и затвора), не препятствующие работе механизмов; при этом приподнятый металл должен быть зачищен заподлицо; осветление вершин мушек и прорези целика в военное время не допускается;

— изготовление пружин по рисункам, помещенным в приложении 12, согласно указаниям Общего руководства;

— фосфатное и оксидное покрытия на оружии не восстанавливать.

5. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

5.1. Качка мушки *33* (рис. 206, 207, 208).

См. Общее руководство, часть. 3, п. 11.1.

При качке заменить мушку; ввинчивание или вывинчивание замененной мушки от усилия пальцев руки не допускается.

5.2. Ослабление посадки основания *34* мушки в отверстии колодки *32* мушки.

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.1.

При перемещении основания мушки заменить его.

При износе отверстия в колодке мушки развернуть его по рис. 1 и поставить категорийное основание мушки (рис. 125).

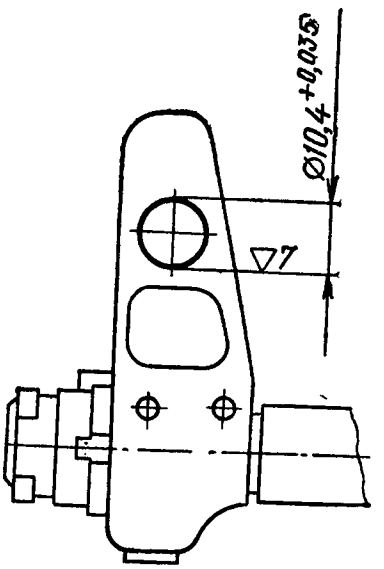


Рис. 1. Обработка отверстия для основания в колодке мушки

5.3. Забоины на вершине мушки *33* (рис. 206), **гривке и в прорези прицельной планки *1*** (рис. 2) **или целика *5*.**

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.2.

5.4. Изгиб мушки *33* (рис. 206), **прицельной планки *1*** (рис. 2), **щек колодки *32*** (рис. 206) **мушки.**

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.3.

Изогнутые щеки колодки мушки выправить на стальной оправке диаметром 12 *мм*.

5.5. Наличие нескольких рисок на основании *34* (рис. 206) **мушки и колодке *32* мушки.**

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.4.

При наличии двух рисок на основании мушки допускается развернуть основание мушки в колодке мушки на 180°, при этом поверхность с рисками будет закрыта стенкой основания мушки.

5.6. Боковая качка прицельной планки *16* (рис. 206).

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.7.

Невозвратимая боковая качка прицельной планки (считая по гривке) допускается до 0,3 *мм*.

При недопустимой качке раздать передний конец прицельной планки, после этого проверить прямизну прицельной планки или обжать проушины прицельной колодки.

При заеданиях переднего конца прицельной планки в проушинах прицельной колодки зачистить боковые плоскости переднего конца прицельной планки.

Если указанным способом устранить боковую качку невозможно, заменить прицельную планку.

5.7. Неэнергично действует прицельная планка *16*.

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.8.

Прицельную планку приподнимать на 25—30 *мм*, считая по гривке. При этом хомутик прицельной планки должен быть установлен на деление 4.

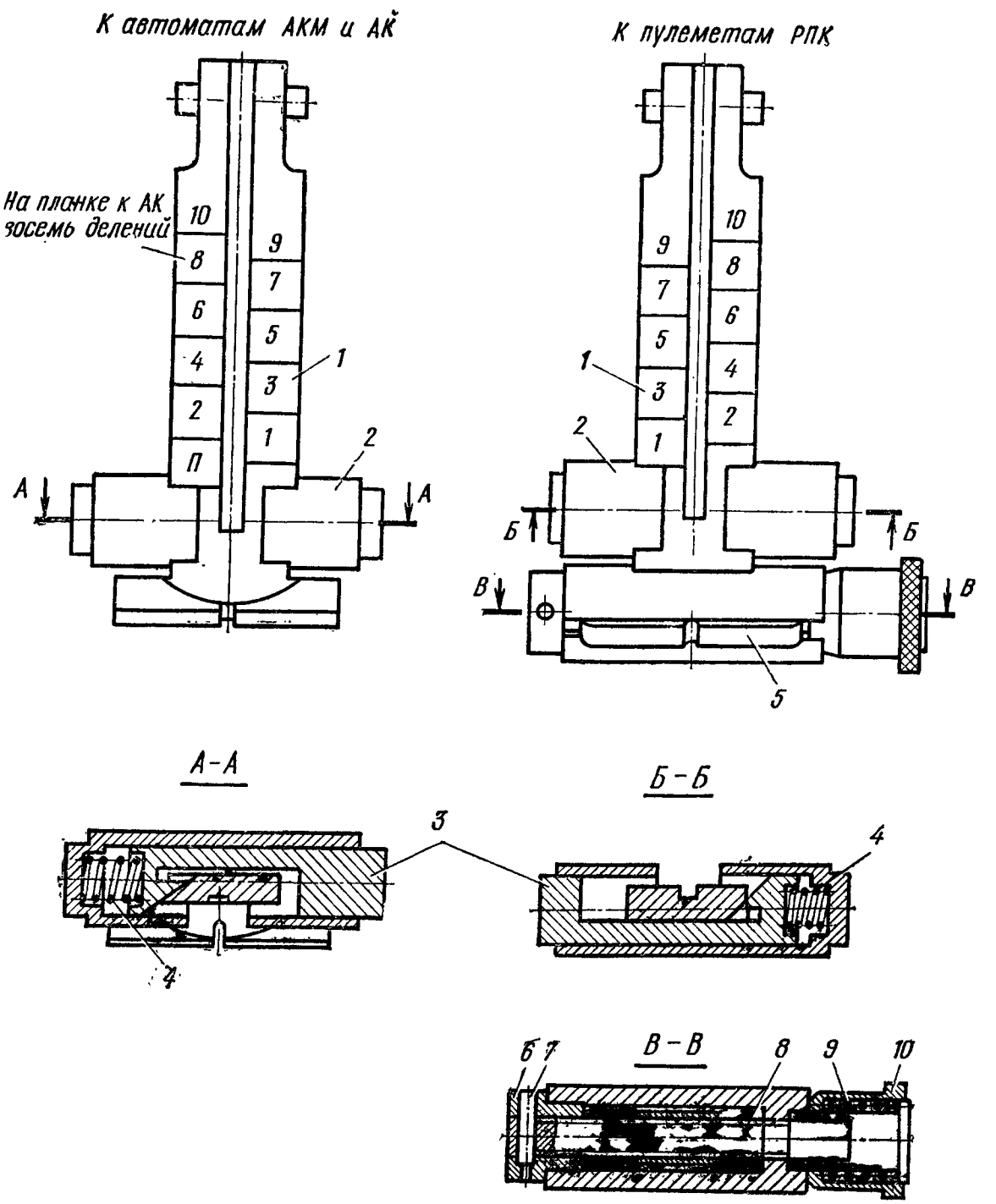


Рис. 2. Прицельная планка в сборе $\frac{\text{Сб 2}}{52\text{-А-}212}$ автомата АК, $\frac{\text{Сб 2}}{6\text{П1}}$ автомата АКМ и $\frac{\text{Сб 2}}{6\text{П2}}$ пулемета РПК:

1 — прицельная планка $\frac{2\text{-}1}{56\text{-А-}212}$, $\frac{2\text{-}1}{6\text{П1}}$ и $\frac{2\text{-}1}{6\text{П2}}$; *2* — хомутик прицельной планки $\frac{2\text{-}2}{56\text{-А-}212}$; *3* — защелка хомутика $\frac{2\text{-}3}{56\text{-А-}212}$; *4* — пружина защелки хомутика $\frac{2\text{-}4}{56\text{-А-}212}$; *5* — целик $\frac{2\text{-}5}{6\text{П2}}$; *6* — гайка $\frac{2\text{-}9}{6\text{П2}}$; *7* — штифт $\frac{2\text{-}10}{6\text{П2}}$; *8* — винт $\frac{2\text{-}7}{6\text{П2}}$; *9* — пружина фиксатора прицела $\frac{2\text{-}8}{6\text{П2}}$; *10* — фиксатор $\frac{2\text{-}6}{6\text{П2}}$

5.8. Туго передвигается хомутик *2* (рис. 2) по прицельной планке *1*.

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.10.

5.9. Хомутик *2* не удерживается на делениях прицельной планки *1*.

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.11.

5.10. Продольное перемещение целика *5* (рис. 2) у пулемета. При надавливании на целик сбоку пальцем перемещение целика вдоль винта допускается до 0,2 *мм*.

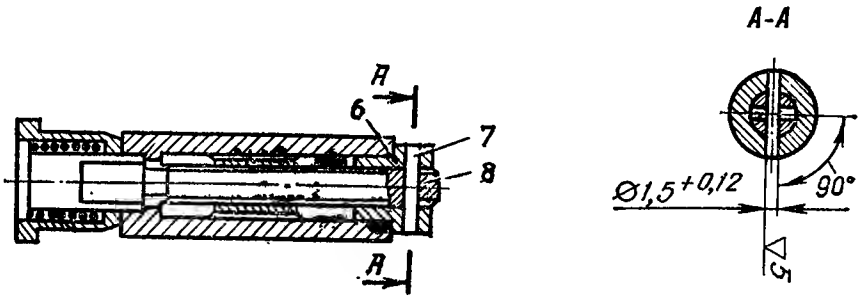


Рис. 3. Постановка штифта в прицельную планку пулемета РПК:

6 — гайка $\frac{2\text{-}9}{6П2}$; *7* — штифт $\frac{2\text{-}10}{6П2}$; *8* — винт $\frac{2\text{-}7}{6П2}$

При продольном перемещении винта *8* довинтить гайку *6* до устранения продольного перемещения винта на угол не менее 45°, просверлить отверстие в винте через отверстие в гайке диаметром $1{,}5^{+0{,}12}$ *мм* и закрепить ее штифтом, как указано на рис. 3. При невозможности довернуть гайку на угол 45° поставить стальное прокладочное кольцо между фланцем гайки и приливом для целика прицельной планки.

При износе резьбы винта или целика заменить винт или целик, для чего отделить прицельную планку, выбить штифт *7*, свинтить гайку, отделить винт с целиком, фиксатором *10* (рис. 2) и пружиной *9* от прицельной планки, свинтить целик и отделить фиксатор с пружиной. Заменить изношенные детали, собрать все детали на винте, закрепить их в прицельной планке гайкой и штифтом, конец раскернить в двух точках.

При постановке нового винта отверстие диаметром $1{,}5^{+0{,}12}$ *мм* для штифта в винте сверлить через отверстие в гайке винта по рис. 3.

5.11. Целик *5* (рис. 2) пулемета туго перемещается в прицельной планке *1*.

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.13.

5.12. Фиксатор *10* с винтом *8* целика *5* свободно вращается.

Фиксатор с винтом должен вращаться пальцами руки с заметным сопротивлением.

При свободном вращении заменить пружину *9* фиксатора прицела.

5.13. Оптический прицел затруднительно присоединяется к оружию и отделяется от него.

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.14.

5.14. Качка оптического прицела.

См. Общее руководство, часть 3, п. 11.15.

6. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ СТВОЛА *29*

(рис. 206—208)

6.1. Износ канала ствола по полям, скругление или скрошенность углов полей нарезов.

См. Общее руководство, часть 3, п. 12.1.

При неудовлетворении требованиям нормального боя рассверлить ствол с дульной части на диаметр $Д=9^{+0,2}$ *мм* и на длину $L=30^{+1}$ *мм*.

Если и после рассверловки оружие не будет удовлетворять требованиям нормального боя, отправить его в капитальный ремонт.

6.2. Сколы хрома в патроннике или в канале ствола.

См. Общее руководство, часть 3, п. 12.2.

6.3. Изгиб ствола.

См. Общее руководство, часть 3, п. 12.3.

6.4. Вмятины на стволе.

См. Общее руководство, часть 3, п. 12.4.

6.5. Раздутие ствола.

См. Общее руководство, часть 3, п. 12.5.

При раздутии дульной части ствола на длине не более 30 *мм* рассверлить дульную часть ствола, как указано в п. 6.1.

При раздутиях на других участках ствола с выпуклостью металла на наружной поверхности отправить оружие в капитальный ремонт.

6.6. Трещины в стволе, газовой каморе *26*, прицельной колодке *18* или колодке *32* мушки.

См. Общее руководство, часть 3, п. 12.6.

6.7. Качка на стволе газовой каморы *26*, прицельной колодке *18* или колодке *32* мушки.

См. Общее руководство, часть 3, п. 12.7.

6.8. Фиксатор *35* муфты не удерживает дульную муфту *36* или компенсатор от свинчивания со ствола.

См. Общее руководство, часть 3, п. 12.9.

7. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ СТВОЛЬНОЙ КОРОБКИ
(рис. 206—208)

7.1. Качка ствола *29*, сухаря, вкладыша ствола или колодки приклада.

См. Общее руководство, часть 3, п. 13.7.

При качке деталей отправить оружие в капитальный ремонт.

7.2. Качка приклада.

См. Общее руководство, часть 3, п. 13.8, а также п. 10.7 настоящего Дополнения.

7.3. Качка спусковой скобы.

Качка спусковой скобы в соединении со ствольной коробкой не допускается, выжимание масла вокруг заклепок допускается.

При качке разобрать ударно-спусковой механизм и отделить переводчик от ствольной коробки. Подтянуть ослабленные заклепки, поставить переводчик и собрать ударно-спусковой механизм.

После устранения качки спусковой скобы проверить удержание переводчика на ограничителе (п. 9.3), постановку и расцепление взвода автоспуска курка с шепталом автоспуска (п. 9.2).

7.4. Затруднительное отделение и присоединение крышки *15* ствольной коробки.

При нажатии пальцем руки на выступ пятки направляющей возвратной пружины *1* (рис. 4, 5, 6) она должна свободно перемещаться по пазу ствольной коробки и не препятствовать отделению крышки ствольной коробки.

Присоединение крышки должно производиться нажимом руки на заднюю часть крышки вперед и вниз.

При затруднительном отделении или присоединении крышки ствольной коробки выправить ее на оправке (приложение 2), приподнятый металл у краев забоин зачистить бархатным напильником заподлицо.

Погнутые детали возвратного механизма выправить.

7.5. Выпадание крышки *15* ствольной коробки.

Крышка ствольной коробки не должна отделяться от ствольной коробки без нажатия на выступ пятки направляющей возвратной пружины *3* (рис. 4—6).

При выпадании крышки ствольной коробки заменить негодные возвратную пружину *3*, направляющие стержни *1* и *2* возвратной пружины.

Отломанные направляющие выступы пятки направляющей *1* возвратной пружины опилить на 1—1,5 *мм*, наплавить их электродом Э50-3,0 и обработать по рис. 7 и 8.

7.6. Трещины на крышке *15* ствольной коробки.

При наличии трещин просверлить в конце или в концах ее отверстия диаметром 1,5—2 *мм* и допустить к эксплуатации крышку ствольной коробки без заварки.

При невозможности устранить неисправность указанным способом заменить крышку ствольной коробки (см. приложение 5).

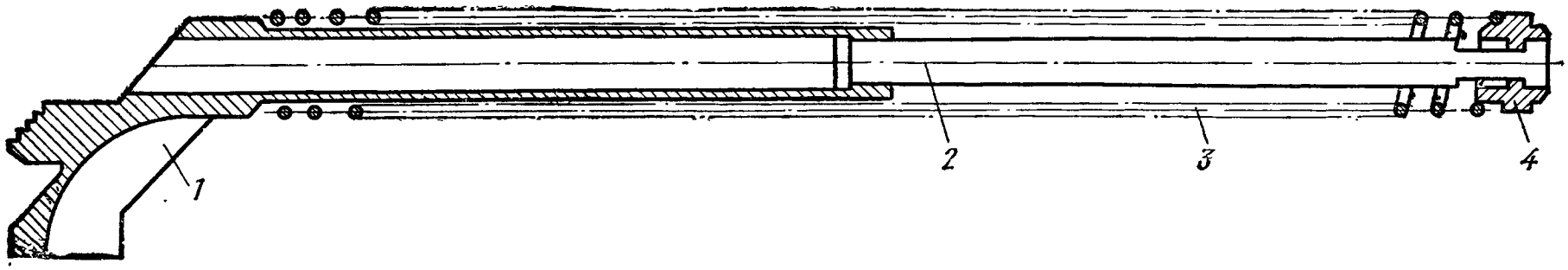


Рис. 4. Направляющий стержень в сборе $\frac{\text{Сб 4}}{\text{56-А-212}}$ к автомату АК:

1 — направляющая возвратной пружины $\frac{\text{4-1}}{\text{56-А-212}}$; *2* — стержень возвратной пружины $\frac{\text{4-2}}{\text{56-А-212}}$; *3* — возвратная пружина $\frac{\text{4-3}}{\text{56-А-212}}$; *4* — муфта стержня $\frac{\text{4-4}}{\text{56-А-212}}$

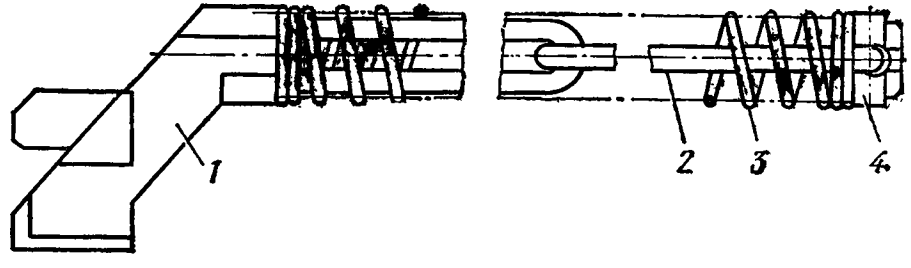


Рис. 5. Возвратная пружина с направляющим стержнем $\frac{\text{Сб 4}}{\text{6П1}}$ к автомату АКМ:

1 — направляющая возвратной пружины в сборе $\frac{\text{Сб 4-1}}{\text{6П1}}$; *2* — стержень $\frac{\text{4-5}}{\text{6П1}}$; *3* — возвратная пружина $\frac{\text{4-3}}{\text{6П1}}$; *4* — муфта $\frac{\text{4-4}}{\text{6П1}}$

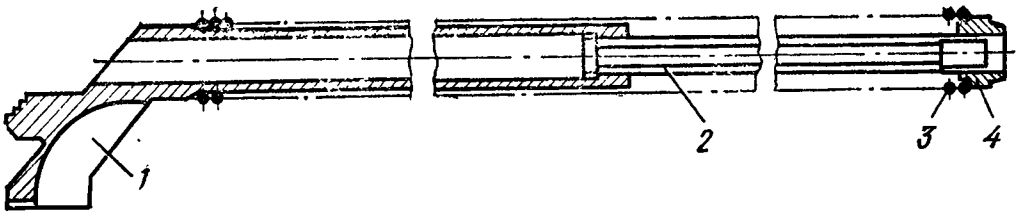


Рис. 6. Возвратная пружина с направляющим стержнем $\frac{\text{Сб 4}}{6\text{П2}}$ к пулемету РПК:

1 — направляющая возвратной пружины $\frac{4\text{-}1}{56\text{-А-}212}$;

2 — направляющий стержень возвратной пружины $\frac{4\text{-}2}{6\text{П2}}$;

3 — возвратная пружина $\frac{4\text{-}3}{6\text{П2}}$; *4* — муфта стержня $\frac{4\text{-}4}{56\text{-А-}212}$

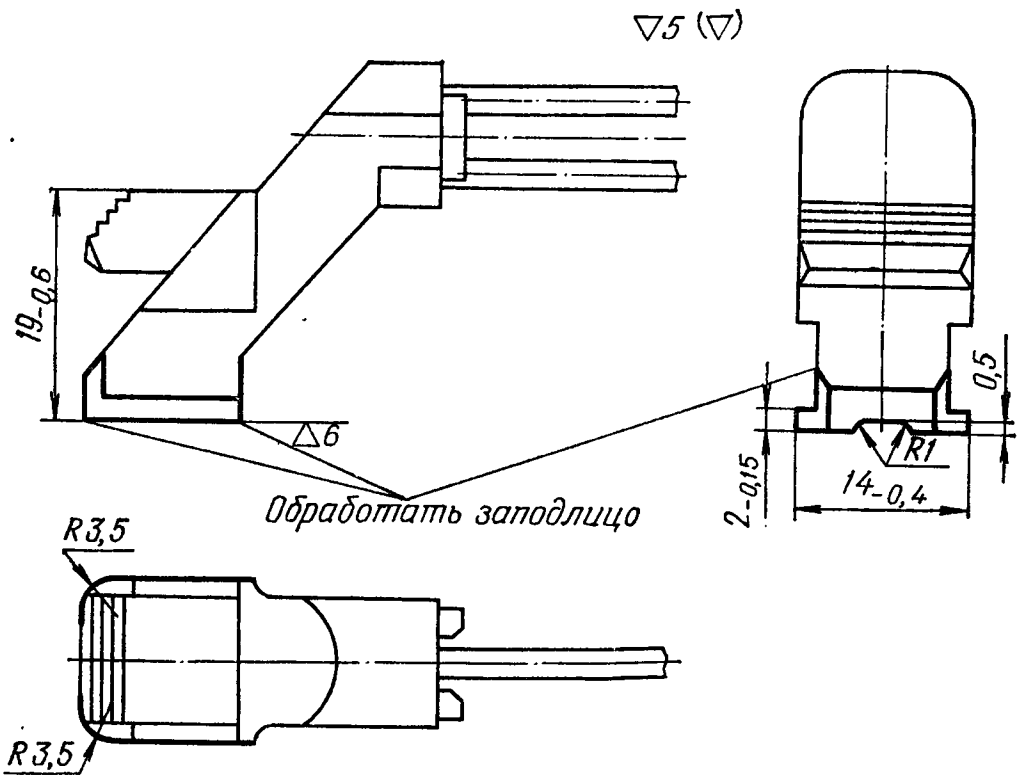


Рис. 7. Обработка выступов пятки направляющей возвратной пружины после наплавки у автомата АКМ

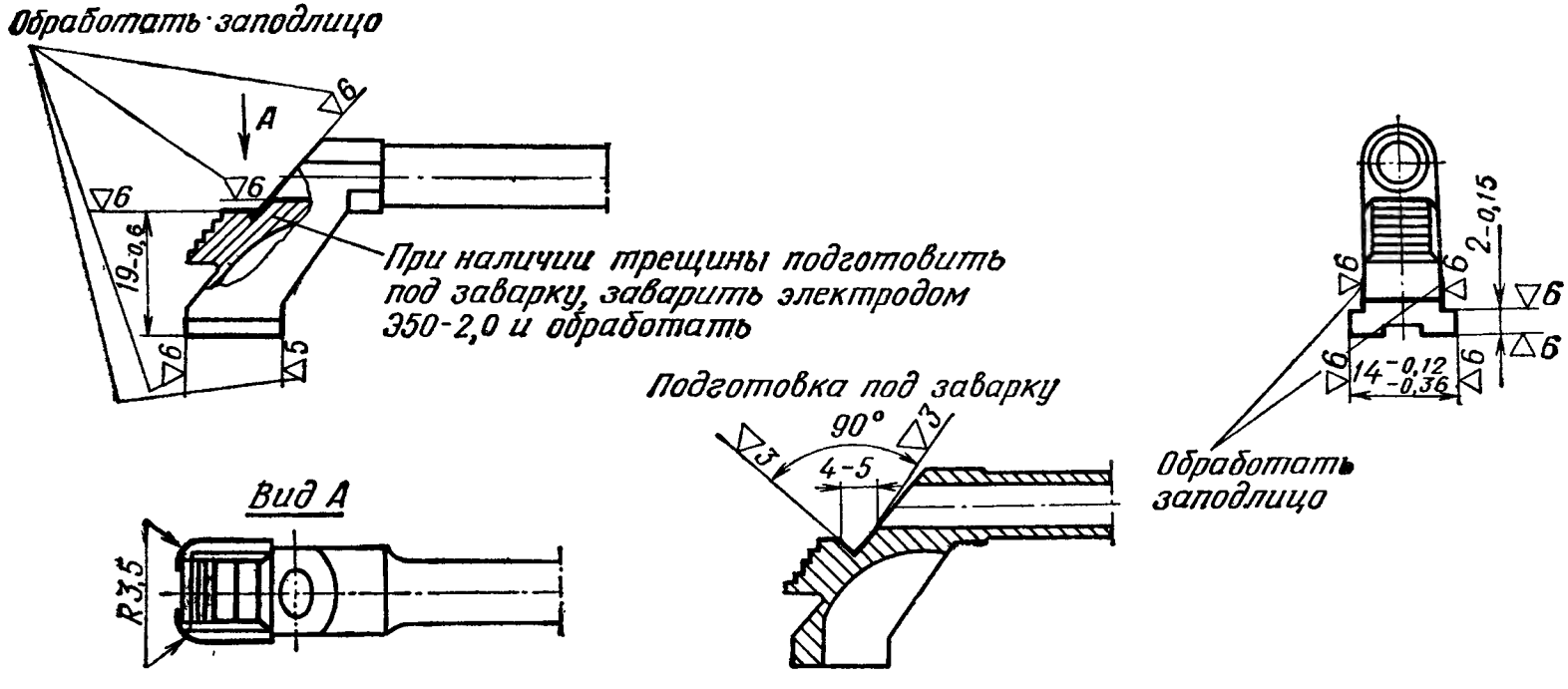


Рис. 8. Обработка выступов пятки направляющей возвратной пружины после наплавки у автомата АК и пулемета РПК

При наличии трещин у окна для пятки направляющей возвратной пружины поставить накладку толщиной 0,7 *мм* с внутренней стороны крышки на четыре заклепки (рис. 9).

7.7. Чека *19* ствольной накладки не удерживается в закрытом положении.

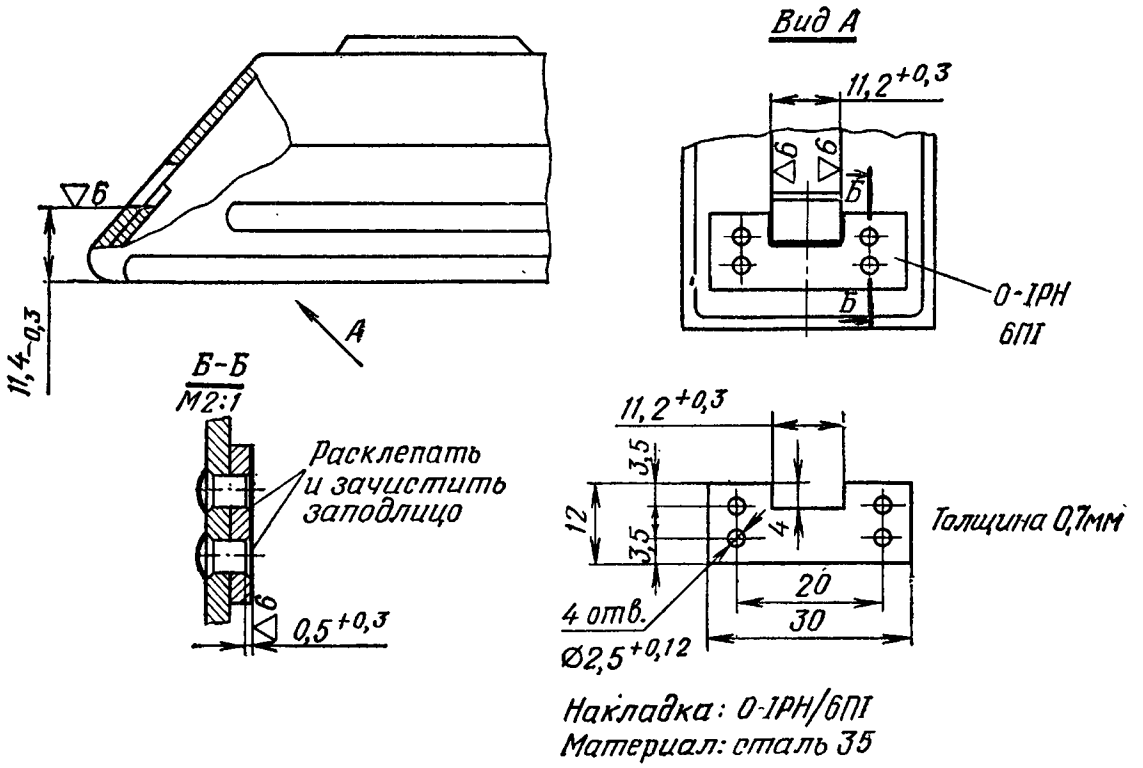


Рис. 9. Постановка накладки на крышку ствольной коробки

Чека ствольной накладки должна надежно удерживаться в выемке прицельной колодки *18*, поворачиваться усилием руки или с помощью пенала; самоповорачивание при стрельбе не допускается.

При изгибе пера чеки поставить перо чеки вертикально вверх и отогнуть перо в сторону прицельной колодки. При качке пера чеки расклепать головку пера чеки на оправке (приложение 2) до устранения качки. При необходимости заменить чеку ствольной накладки с пером чеки по рис. 10.

7.8. Качка ствольной накладки *21* на основании *25* ствольной накладки.

Продольная и поперечная качки ствольной накладки на основании ствольной накладки не допускаются.

При качке ствольной накладки обжать кольца основания ствольной накладки или заменить осевший фиксатор *20* накладки.

7.9. Продольные трещины в основании *25* ствольной накладки.

Продольные трещины на переднем конце основания ствольной накладки не допускаются. Трещины в средней части основания допускаются.

При недопустимых трещинах заменить ствольную накладку (см. приложение 6).

7.10. Качка ствольной накладки в сборе *22* на ствольной коробке со стволом.

Вертикальная качка заднего конца ствольной накладки в сборе при запертой чеке *19* ствольной накладки не допускается (для АК допускается до 0,3 *мм*).

Качка переднего конца не проверяется.

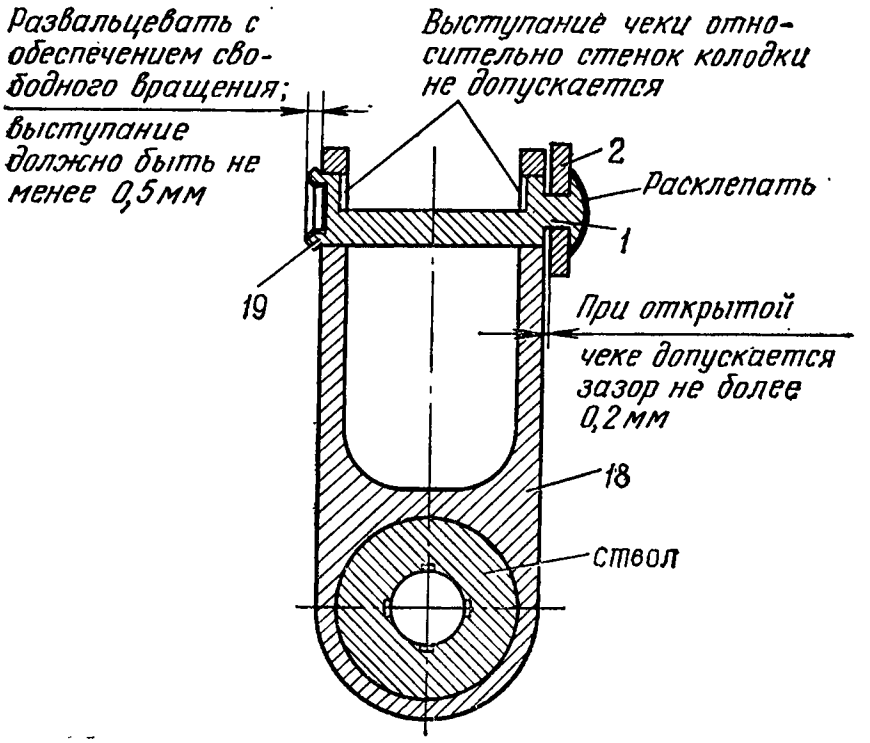


Рис. 10. Постановка пера чеки ствольной накладки:

1 — стержень чеки 1-36; *2* — перо чеки 1-22; *18* — прицельная колодка 1-21; *19* — чека ствольной накладки Сб 1-6

При качке выправить цилиндрический канал основания *25* ствольной накладки сзади на конической оправке.

При необходимости наплавить на изношенный скос заднего конца основания ствольной накладки слой металла электродом Э34-2,0, обработать по рис. 11 и подогнать ствольную накладку в сборе по месту без качки по рис. 12.

7.11. Затруднительное отделение и присоединение ствольной накладки в сборе *22*.

При повернутом вверх пере чеки *19* ствольной накладки ствольная накладка в сборе должна от усилия руки отделяться от оружия и присоединяться к нему.

При изгибе переднего конца основания *25* ствольной накладки выправить его на оправке (приложение 2).

7.12. Продольное перемещение цевья *40*.

Продольное перемещение закрепленного цевья на ствольной коробке со стволом допускается не более 0,5 *мм*.

При продольном перемещении цевья более 0,5 *мм* изготовить про-

кладку (рис. 139) и поставить ее на передний конец цевья, при этом для устранения натяга цевья в продольном направлении допускается зачистка переднего конца цевья.

При необходимости заменить цевье (см. приложение 7).

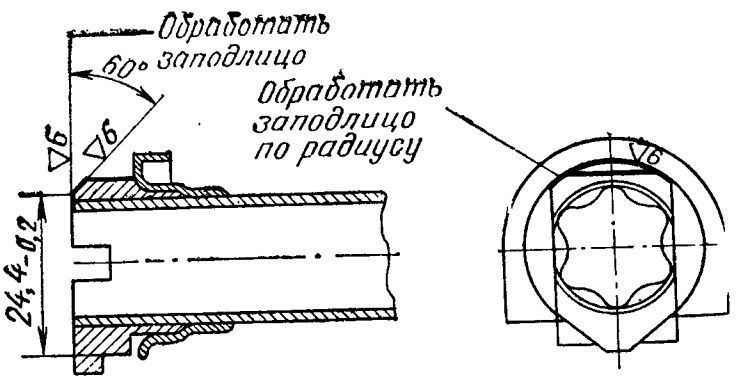


Рис. 11. Обработка скоса основания ствольной накладки после наплавки

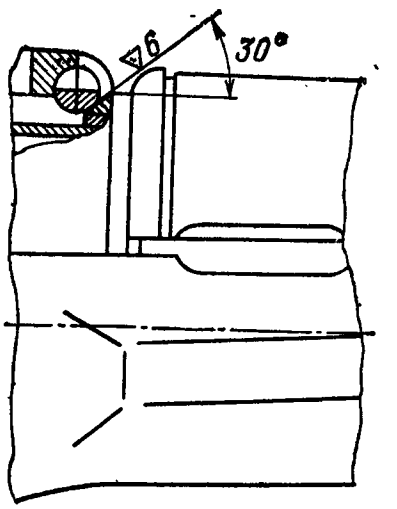


Рис. 12. Подгонка скоса заднего конца ствольной накладки

7.13. Затруднительное отделение и присоединение цевья *40*

Отделение и присоединение цевья к ствольной коробке со стволом должно быть свободным от усилия руки.

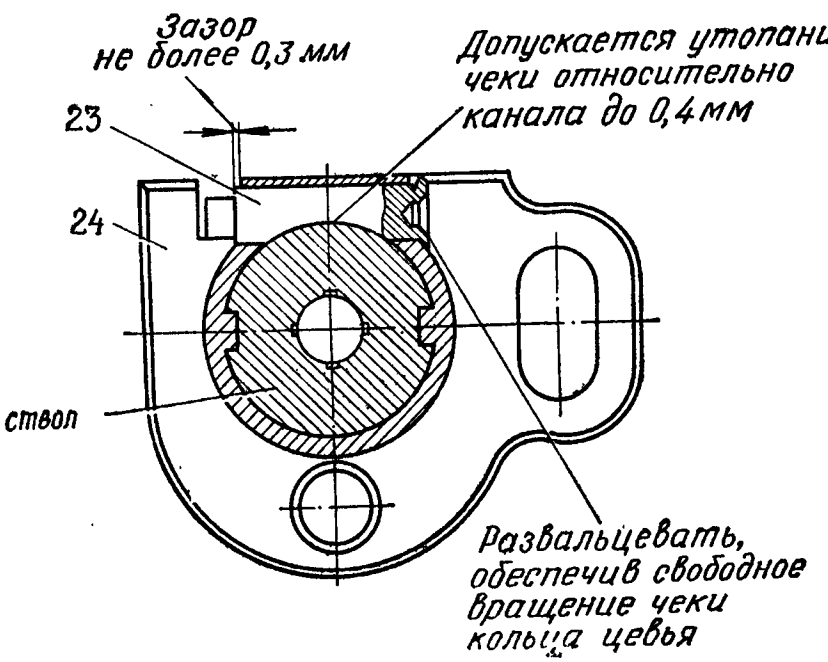


Рис. 13. Постановка чеки кольца цевья:
23 — чека кольца цевья 1-28; *24* — кольцо цевья 1-27

При больших усилиях выправить погнутые борта кольца *24* цевья, выправить погнутый флажок чеки *23* кольца цевья.

При необходимости заменить чеку кольца цевья по рис. 13.

7.14. Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья *40*.

Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья допускаются не более 0,3 *мм* (у автомата АК и АКС — не более 0,5 *мм*).

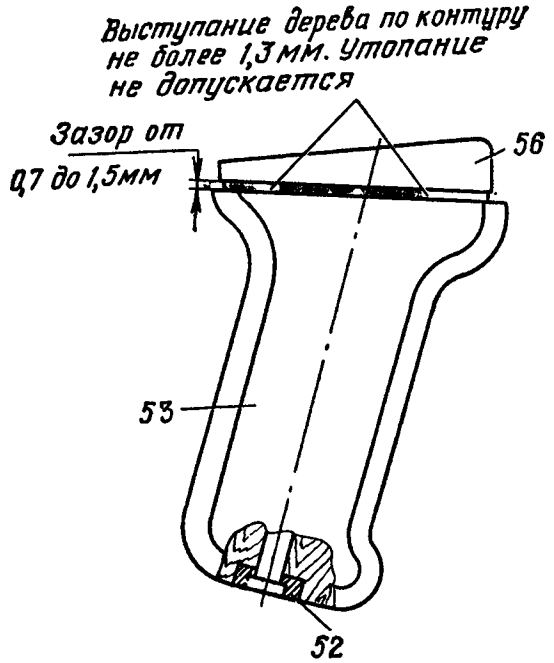


Рис. 14. Подгонка рукоятки:
52 — втулка соединительного винта 8-3; *53* — рукоятка 8-1; *56* — наконечник рукоятки 8-2

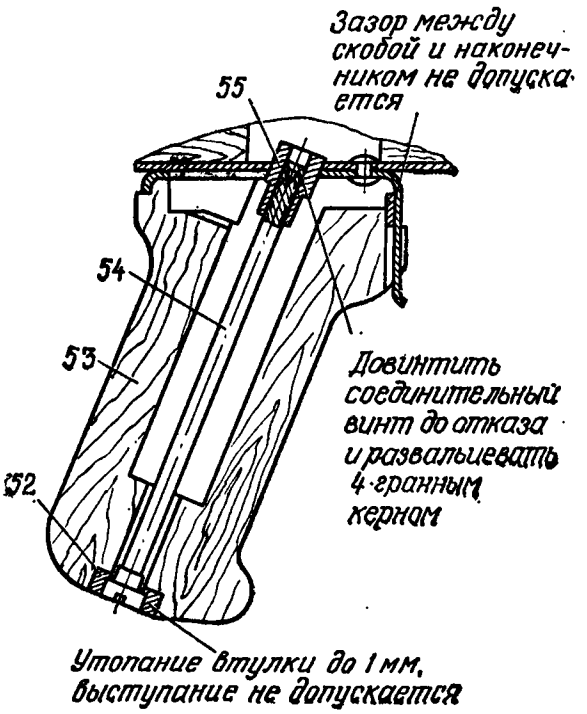


Рис. 15. Устранение качки рукоятки в соединении со ствольной коробкой:
52 — втулка соединительного винта 8-3; *53* — рукоятка 8-1; *54* — соединительный винт 0-19; *55* — гайка $\frac{0\text{-}16}{6П1}$ или осиование винта рукоятки $\frac{1\text{-}8}{56\text{-}А\text{-}212}$

При недопустимой качке отделить от цевья наконечник, подготовить цевье для постановки вклеек, поставить вклейки и обработать (рис. 37).

У автоматов АК, АКС и пулеметов РПК и РПКС поставить на цевье наконечник и язычки наконечника вдавить на глубину не менее 1 *мм*. После постановки наконечника качка его допускается, а спадание наконечника с цевья при встряхивании цевья (при вдавленных язычках) не допускается.

При необходимости заменить цевье (см. приложение 7).

7.15. Излом рукоятки.

При изломе и сколах рукоятки, которые не могут быть устранены постановкой вклеек, подобрать или изготовить рукоятку *53*, надеть на нее наконечник *56* рукоятки и запрессовать в рукоятку втулку *52* соединительного винта (рис. 14).

Закрепить рукоятку на ствольной коробке соединительным винтом по рис. 15.

7.16. Качка рукоятки *51* в соединении со ствольной коробкой.

Качка рукоятки в соединении со ствольной коробкой не допускается.

При качке рукоятки довинтить до отказа соединительный винт *54* и развальцевать его конец по рис. 15.

7.17. Выпадание магазина из ствольной коробки.

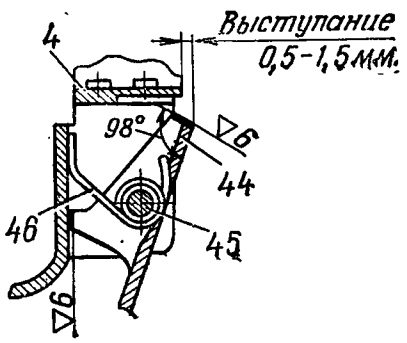


Рис. 16. Подгонка защелки магазина:

4 — ствольная коробка со стволом Сб 1; *44* — защелка магазина 0-11; *45* — ось защелки магазина 0-13; *46* — пружина защелки 0-12

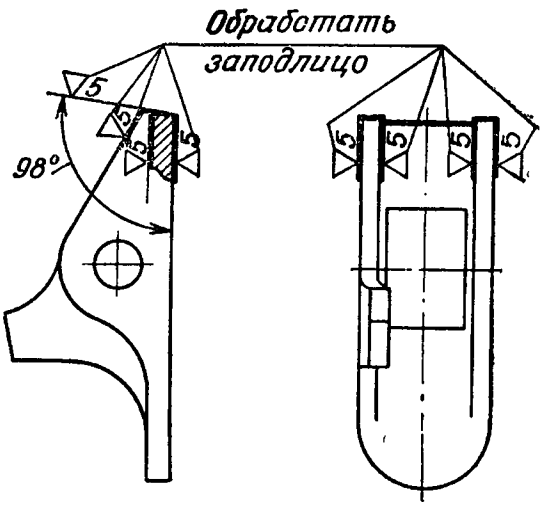


Рис. 17. Обработка верхнего торца защелки магазина после наплавки

Магазин *43* должен свободно вставляться в ствольную коробку, при этом защелка *44* магазина под действием пружины должна заскакивать за опорный выступ магазина без нажатия на нее рукой и удерживать магазин от выпадания.

Магазин должен отделяться от ствольной коробки только при отжатии защелки вперед.

При выпадании магазина заменить негодную пружину *46* защелки, поставить ось *45* и концы ее развальцевать. При этом выступание концов оси должно быть не менее 0,3 *мм* с каждой стороны. Трещины на концах оси после развальцовки допускаются.

При износе (скруглении) верхнего торца защелки магазина зачистить верхний торец защелки магазина под углом 98°. После зачистки закрепить защелку на ствольной коробке временной осью (приложение 2) и проверить выступание верхнего конца защелки за заднюю стенку окна под магазин в ствольной коробке (рис. 16); при выступании менее 0,5 *мм* опилить ограничитель защелки.

После подгонки защелки проверить вертикальную качку магазина в ствольной коробке. Для этого поджать магазин до отказа вверх и чертилкой по нижнему срезу ствольной коробки нанести на магазине риску, затем оттянуть магазин до отказа вниз и нанести вторую риску (риски на магазине наносить у защелки). Вер-

тикальная качка магазина, определяемая по расстоянию между рисками, должна быть не более 0,5 *мм*.

Если вертикальная качка магазина не превышает 0,5 *мм*, закрепить защелку магазина на ствольной коробке осью, а концы оси развальцевать и проверить подачу учебных патронов из магазина в патронник.

Если вертикальная качка магазина более 0,5 *мм*, подогнать новую защелку магазина до свободного захода под опорный выступ магазина и все остальные проверки проделать, как указано выше.

Если вертикальная качка магазина более 0,5 *мм*, в военное время опилить верхний торец защелки на 1—1,5 *мм*, наплавить на него слой металла электродом Э50-3,0, обработать по рис. 17 и подогнать, как указано выше.

7.18. Вертикальная качка магазина на защелке.

Вертикальная качка магазина на защелке магазина допускается, если происходит нормальная подача патронов.

При недопустимой качке магазина заменить защелку магазина, как указано в п. 7.17.

7.19. Качка ограничителя щитка автоматов АК и АКС.

Качка ограничителя щитка допускается, если зазор между буртом головки ограничителя и ствольной коробкой не более 0,1 *мм*.

При качке и зазоре более 0,1 *мм* развальцевать конец ограничителя щитка с внутренней стороны ствольной коробки до устранения качки (рис. 28).

8. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ЗАТВОРНОЙ РАМЫ С ЗАТВОРОМ

8.1. Тугое перемещение затворной рамы с затвором.

См. Общее руководство, часть 3, п. 14.1.

Забоины на трущихся поверхностях зачистить бархатным напильником.

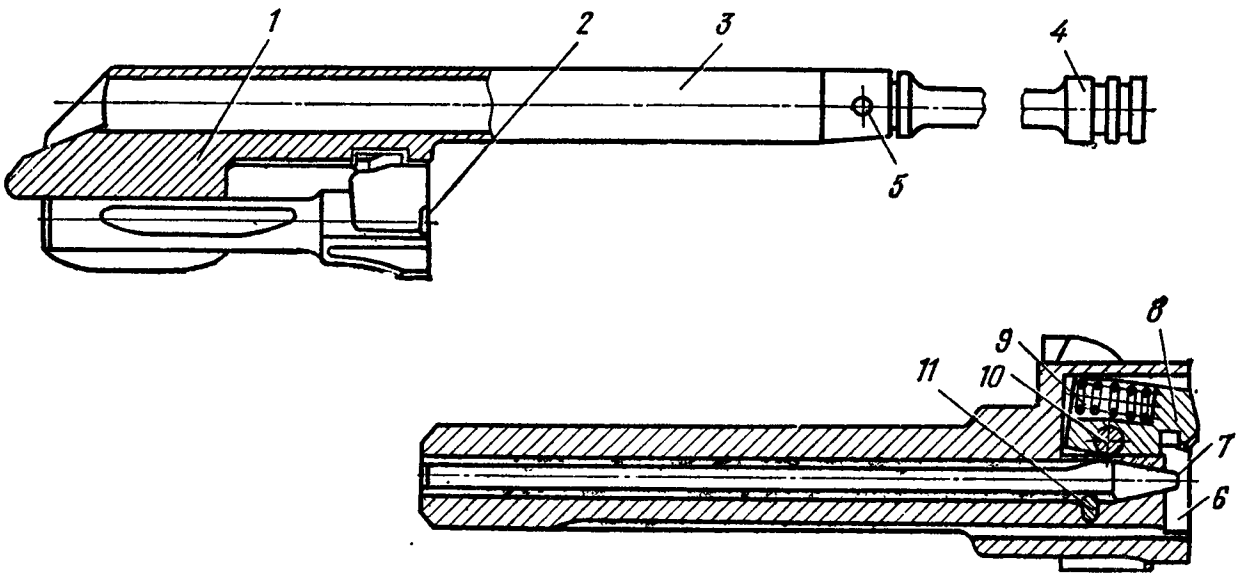


Рис. 18. Затворная рама с затвором в сборе $\frac{\text{Сб 3}}{\text{56-А-212}}$ автомата АК и $\frac{\text{Сб 3}}{\text{6П1}}$ автомата АКМ и пулемета РПК:

1 — затворная рама в сборе $\frac{\text{Сб 3-1}}{\text{56-А-212}}$ и $\frac{\text{Сб 3-1}}{\text{6П1}}$; *2* — затвор в сборе $\frac{\text{Сб 3-2}}{\text{56-А-212}}$ и $\frac{\text{Сб 3-2}}{\text{6П1}}$; *3* — затворная рама $\frac{\text{3-1}}{\text{56-А-212}}$ и $\frac{\text{3-1}}{\text{6П1}}$; *4* — шток $\frac{\text{3-2}}{\text{56-А-212}}$ и $\frac{\text{3-2}}{\text{6П1}}$; *5* — штифт штока $\frac{\text{3-3}}{\text{56-А-212}}$; *6* — затвор $\frac{\text{3-4}}{\text{56-А-212}}$ и $\frac{\text{3-4}}{\text{56-А-212}}$; *7* — ударник $\frac{\text{3-5В}}{\text{56-А-212}}$; *8* — выбрасыватель $\frac{\text{3-6}}{\text{56-А-212}}$; *9* — пружина выбрасывателя $\frac{\text{3-7}}{\text{56-А-212}}$; *10* — штифт ударника $\frac{\text{3-9}}{\text{56-А-212}}$; *11* — ось выбрасывателя $\frac{\text{3-10}}{\text{56-А-212}}$

Погнутую крышку *15* (рис. 206—208) ствольной коробки выправить на оправке (приложение 2). Погнутое основание *25* ствольной накладки выправить оправкой (приложение 2).

При трении рукоятки затворной рамы о крышку ствольной коробки зачистить бархатным напильником места трения на ствольной коробке.

8.2. Недоход затворной рамы с затвором в крайнее заднее положение.

См. Общее руководство, часть 3, п. 14.2.

При диаметральном зазоре (см. Общее руководство, часть 3, п. 14.2.2) более 0,2 *мм* (у автомата АК — до 0,25 *мм*) заменить шток *4* (рис. 18).

Для этого подобрать новый шток так, чтобы качка ввинченного в затворную раму *3* штока была не более 3 *мм*, просверлить

отверстие в штоке по отверстию в затворной раме сверлом диаметром 3 *мм*, отделить шток и развернуть отверстие в штоке на диаметр $3{,}5^{+0{,}3}$ *мм*, соединить шток с затворной рамой и поставить штифт *5*, концы штифта расклепать и зачистить заподлицо по рис. 19.

При постановке штока, имеющего отверстие под штифт, подобрать его так, чтобы при совмещении отверстий под штифт в затворной раме и штоке качка штока была не более 4 *мм*. В случае постановки нового штока у автоматов АКМ, АКМС и пулеметов РПК и РПКС расстояние от переднего среза прилива затворной рамы до переднего торца поршня штока должно быть $295{,}8 \pm 0{,}3$ *мм*, при использовании штока от другого автомата уменьшение этого размера допускается до 294,0 *мм*.

Во всех случаях замены штока у автоматов АК и АКМС расстояние от переднего среза рукоятки перезаряжания до переднего торца поршня штока должно быть $249{,}4 \pm 0{,}5$ *мм*.

Если и после замены штока затворная рама с затвором полностью не будет отходить в заднее положение, отправить оружие в капитальный ремонт.

При наличии в патроннике сколов хрома, следов ржавчины или раковин, вызывающих тугое извлечение гильз, отправить оружие в капитальный ремонт.

8.3. Недоход затворной рамы с затвором в переднее положение.

См. Общее руководство, часть 3, п. 14.3.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 8.1 и, кроме того, осадка или излом возвратной пружины *3* (рис. 4—6).

Негодную пружину заменить.

8.4. Неподача очередного патрона в патронник ствола.

См. Общее руководство, часть 3, п. 14.4.

Кроме того, при вертикальной качке магазина на защелке *44* (рис. 206—208) магазина более 0,5 *мм* заменить защелку, как указано в п. 7.17.

8.5. Поперечный разрыв гильз.

При крытии непроходной калибр-шашки К-5 затвором (определяется по наличию зазора между передней стенкой затворной рамы у рукоятки и ствольной коробкой) заменить затвор (см. приложение 8).

8.6. Неизвлечение или неотражение стреляной гильзы.

См. Общее руководство, часть 3, п. 14.6.

При износе зацепа выбрасывателя *8* (рис. 18) (непроходная сторона калибра К-7 с размером 2,1 *мм* проходит под зацепом выбрасывателя) заменить выбрасыватель. При замене выбрасывателя проверить, не выступает ли ось *11* выбрасывателя за наружную поверхность затвора и не касается ли выбрасыватель дна паза на пеньке ствола (проверяется по копоти или краске) при крайнем переднем положении затворной рамы с затвором.

При скруглении отражателя зачистить его по рис. 20 и 21; при размере *А* более 94,2 *мм* (более 94 *мм* — для АК) отправить оружие в капитальный ремонт.

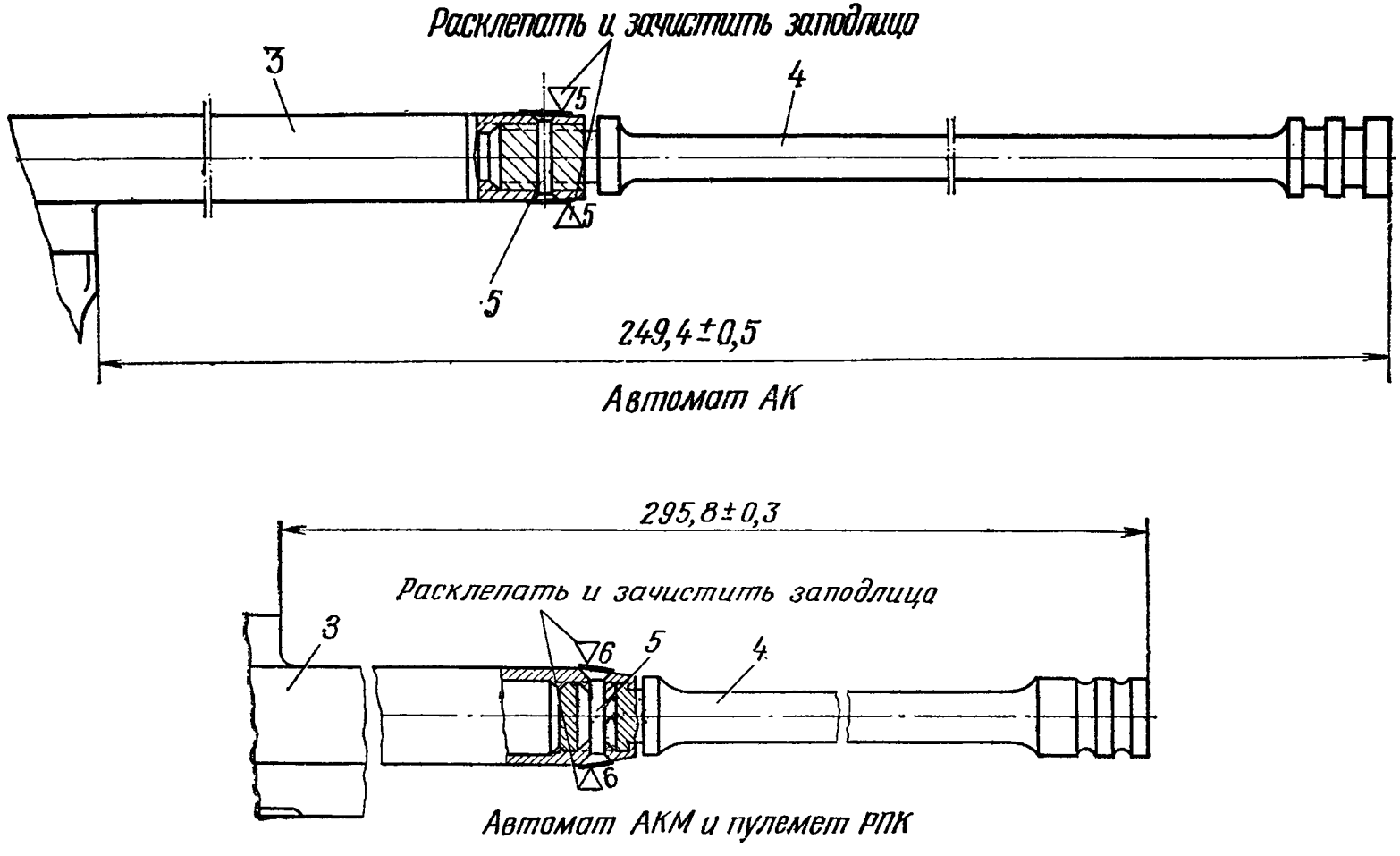


Рис. 19. Постановка штока в затворную раму:
3 — затворная рама 3-1; *4* — шток 3-2; *5* — штифт штока 3-3

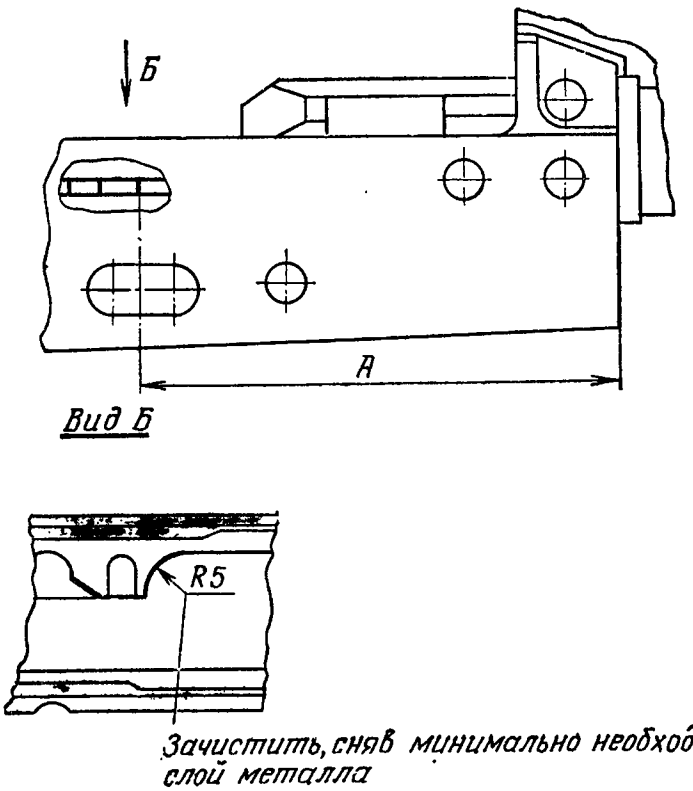


Рис. 20. Обработка отражателя автомата АКМ и пулемета РПК

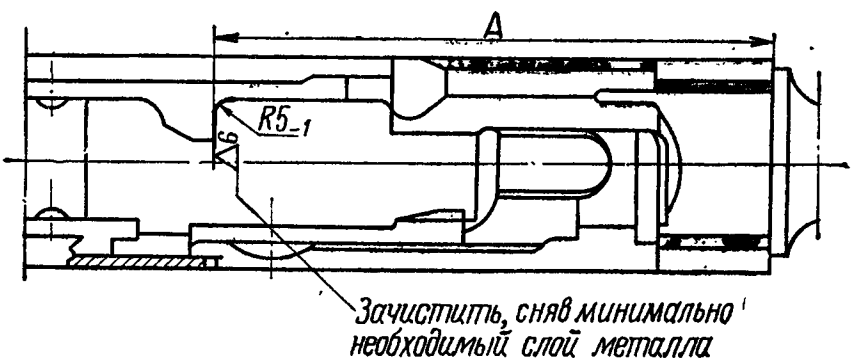


Рис. 21. Обработка отражателя автомата АК

9. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

(рис. 206—208)

9.1. Курок *12* не становится на боевой взвод.

См. Общее руководство, часть 3, п. 15.1.

При скруглении боевого взвода курка зачистить его по рис. 22, при скруглении фигурного выступа спускового крючка зачистить его по рис. 23.

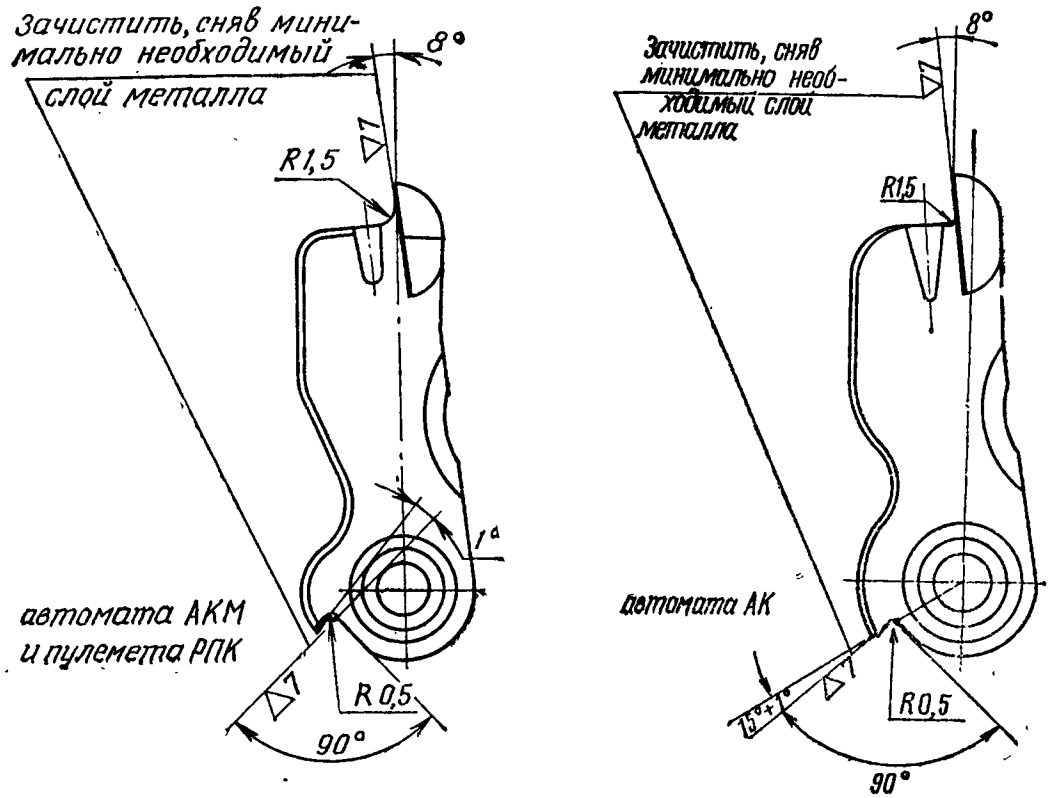


Рис. 22. Зачистка боевого взвода и взвода автоспуска курка

Негодную боевую пружину *47* заменить.

9.2. Срыв курка с боевого взвода или автоспуска *13*.

См. Общее руководство, часть 3, п. 15.4.

См. п. 9.1 и, кроме того, при износе взвода автоспуска на курке или выступа на автоспуске зачистить их по рис. 22 и 24.

Негодную пружину автоспуска заменить.

9.3. Переводчик *6* не удерживается в приданных положениях.

См. Общее руководство, часть 3, п. 15.5.1.

Кроме того, проскакивание переводчика через ограничитель не допускается; при проскакивании выправить переводчик.

9.4. Курок *12* не становится на предохранитель.

Поставить курок на боевой взвод, поставить переводчик *6* в положение «ПР» и нажать на спусковой крючок *48*; при этом спуск курка с боевого взвода не допускается.

При спуске курка заменить негодный переводчик. При этом обеспечить, чтобы при установке переводчика в положение:

— на одиночный огонь — сектор не перекрывал хвост шептала;

— на автоматический огонь — сектор перекрывал хвост шептала не менее чем на 1 *мм*, а между шепталом и боевым взводом

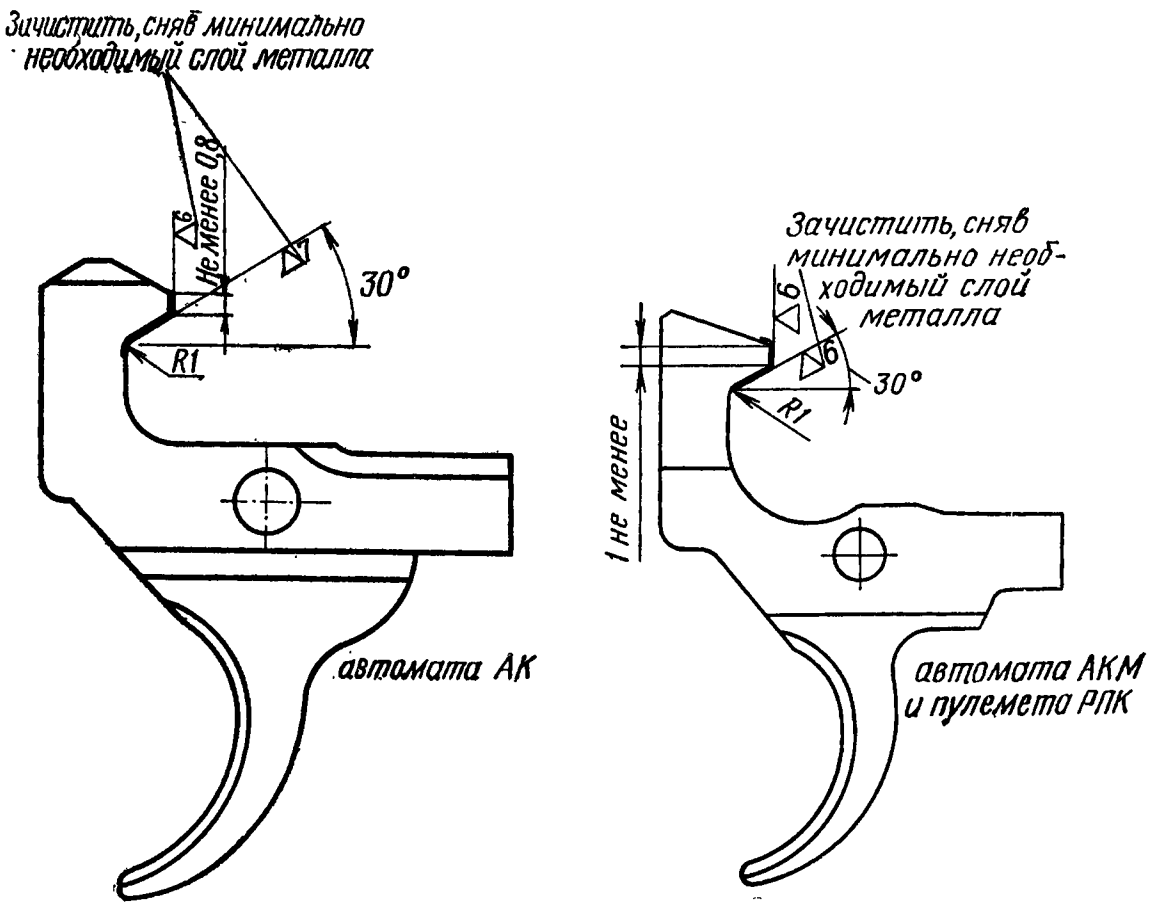


Рис. 23. Зачистка фигурного выступа спускового крючка

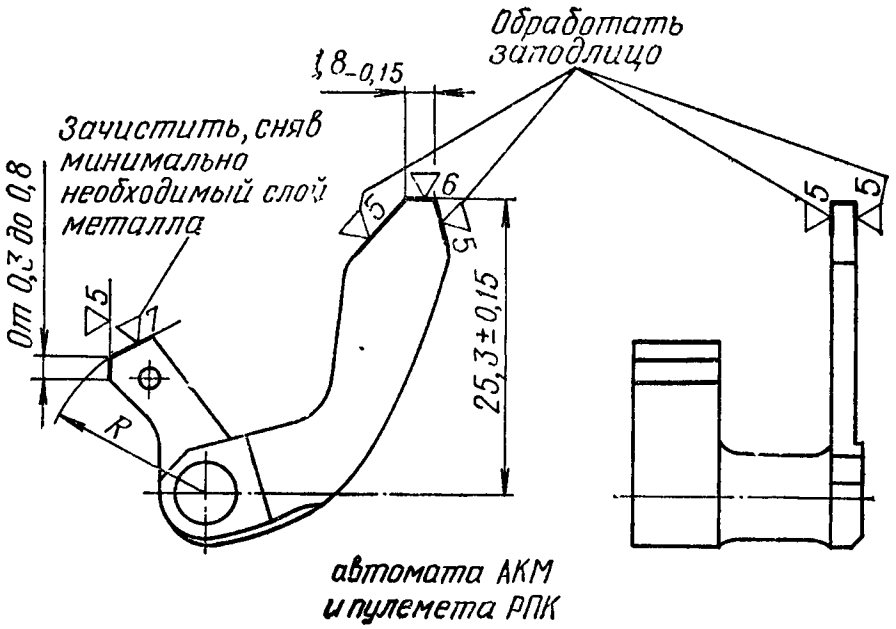
курка при отжатом назад спусковом крючке и при курке, находящемся в зацеплении с автоспуском, был зазор не менее 0,4 *мм* (рис. 25 и 26);

— на предохранитель — сектор перекрывал прямоугольные выступы спускового крючка не менее чем на 1,5 *мм* (для АК и АКС) и не менее чем на 0,2 *мм* для остальных образцов.

Проверить при переводчике, установленном на одиночный огонь:

— зазор между верхней гранью основания спусковой скобы и нижней гранью переводчика, который должен быть 0,05—1 *мм* (рис. 27 и 28);

— выступание наружной поверхности переводчика над наружной поверхностью основания спусковой скобы при упоре в ограничитель, которое должно быть не более 0,3 *мм* (у автомата АК — не более 0,5 *мм*) (рис. 27 и 28).



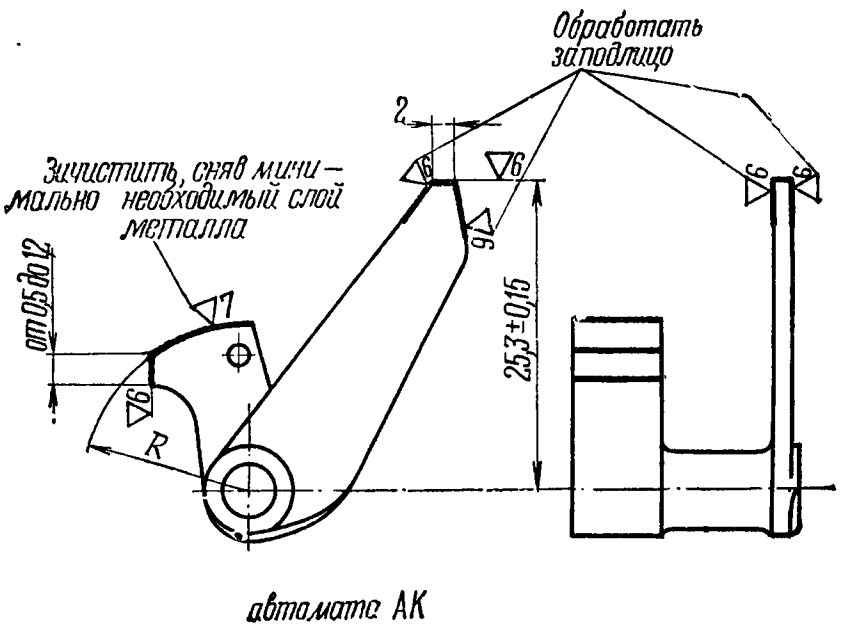


Рис. 24. Зачистка взвода автоспуска и обработка после наплавки конца рычага автоспуска

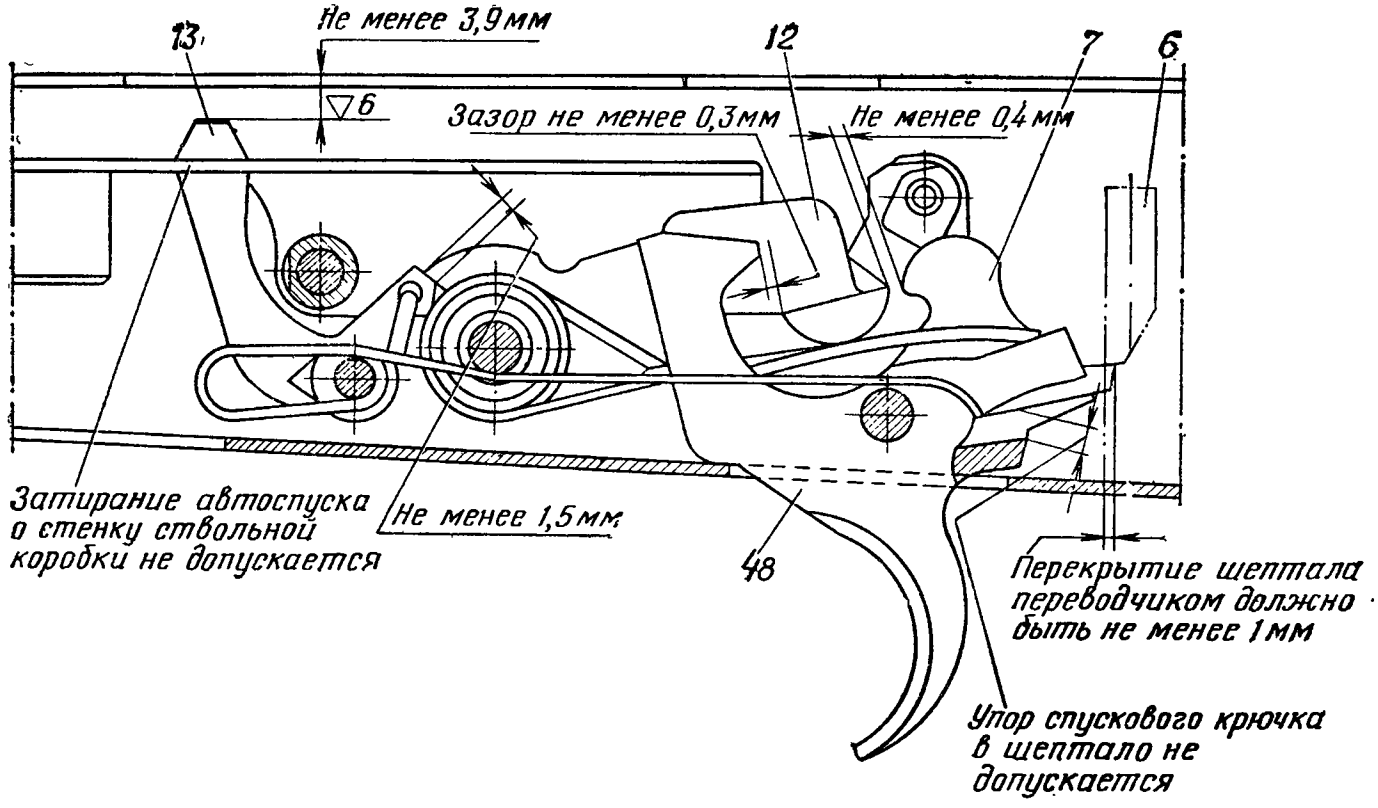


Рис. 25. Переводчик установлен на автоматический огонь для автомата АКМ и пулемета РПК:
6 — сектор переводчика Сб 1-3; *7* — шептало 0-9; *12* — курок 0-2; *13* — автоспуск 0-5; *48* — спусковой крючок 0-8

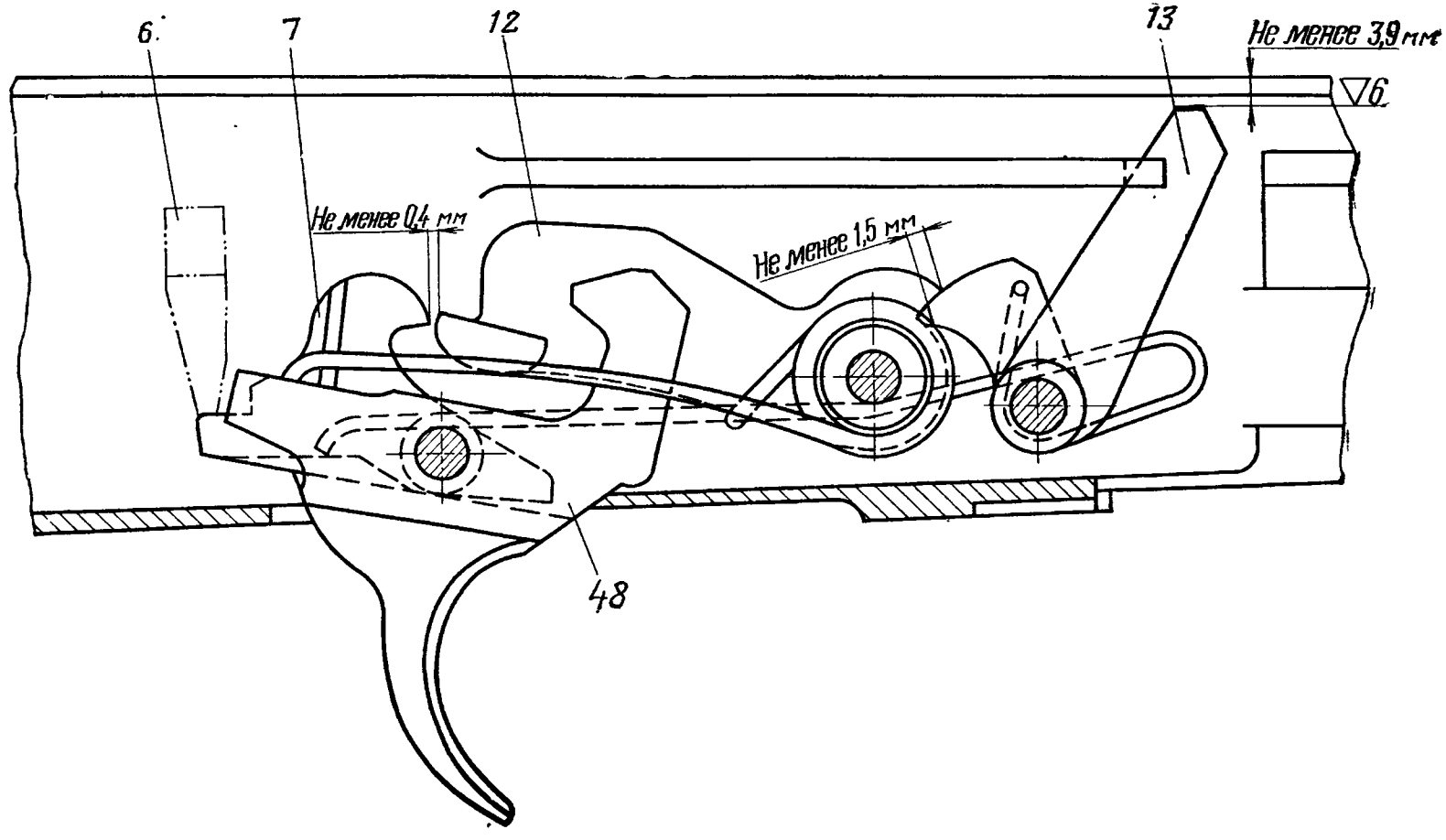


Рис. 26. Подгонка автоспуска и курка (переводчик установлен на автоматический огонь) автомата АК:
6 — сектор переводчика Сб 1-3; *7* — шептало 0-9; *12* — курок 0-2; *13* — автоспуск 0-5; *48* — спусковой крючок 0-8

9.5. Тугой или слабый спуск курка *12*.

При переводчике *6*, установленном на одиночный огонь, спуск курка должен происходить от усилия на хвост спускового крючка *48* в пределах 1,5—2,5 *кг*.

При тугом спуске зачистить места затирания спускового крючка о стенки окна ствольной коробки.

При слабом спуске заменить боевую пружину *47*.

9.6. Курок *12* не спускается с боевого взвода.

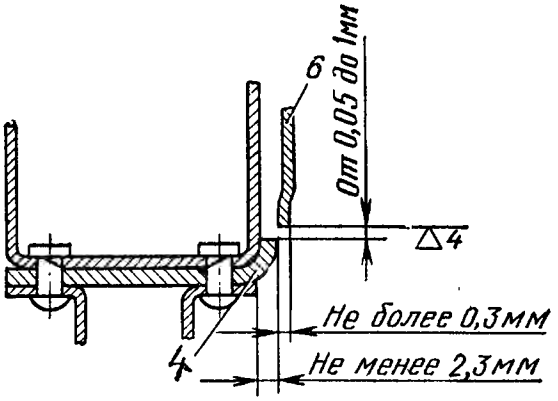


Рис. 27. Подгонка переводчика при установке на одиночный огонь автомата АКМ и пулемета РПК:

4 — основание спусковой скобы на ствольной коробке Сб 1; *6* — переводчик Сб 1-3

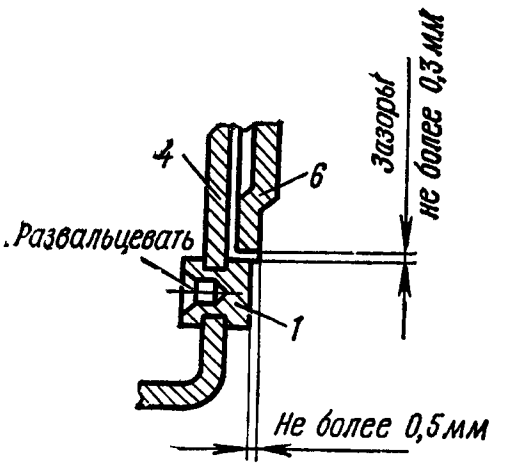


Рис. 28. Подгонка щитка автомата АК при установке на одиночный огонь:

1 — ограничитель щитка 1-20; *4* — ствольная коробка со стволом Сб 1А; *6* — переводчик Сб 1-3

Спуск курка с боевого взвода должен происходить и при нажатии на спусковой крючок *48* при досланной до отказа вперед затворной раме *14* с затвором. Задевание курка за возвратную пружину не допускается.

При осадке или изломе боевой пружины *47* заменить ее.

При изгибе направляющей *1* (рис. 4—6) или стержня *2* возвратной пружины выправить их.

9.7. Спусковой крючок *48* не возвращается в исходное положение.

См. Общее руководство, часть 3, п. 15.7.

При осадке или изломе боевой пружины *47* заменить ее.

9.8. Отсутствие автоматического огня при переводчике *6*, поставленном на автоматический огонь.

При движении затворной рамы *14* с затвором назад при нажатом спусковом крючке *48* и переводчике, поставленном на автоматический огонь, курок *12* должен зацепляться взводом автоспуска за шептало *7* автоспуска и не должен зацепляться боевым взводом курка за шептало, а при недоходе затворной рамы до крайнего переднего положения на 3—6 *мм* курок должен выйти из зацепления с автоспуском *13* и энергично ударять по ударнику.

Причины неисправности:

9.8.1. Износ или скругление взвода автоспуска курка или автоспуска, вызывающие неудержание курка на автоспуске.

Зачистить взвод автоспуска на курке (рис. 22) или взвод на автоспуске (рис. 24), собрать и проверить, чтобы зацепление взвода на курке за автоспуск было на длине не менее 1,5 *мм* (рис. 25 и 26).

Кроме того, проверить прочность удержания курка автоспуском путем нажатия на курок сверху вниз и резкого его освобождения, при этом срыв курка с автоспуска не допускается.

Если невозможно устранить срыв курка с автоспуска зачисткой, заменить курок или автоспуск.

При замене автоспуска проверить расстояние от верхнего среза ствольной коробки до верхнего конца рычага автоспуска, которое должно быть не менее 3,9 *мм* (рис. 25 и 26), и нет ли затирания конца рычага автоспуска в пазе затворной рамы. Если это расстояние менее 3,9 *мм*, опилить верхний конец рычага автоспуска, а если имеется затирание, подобрать другой автоспуск или слегка выправить рычаг автоспуска. После этого проверить расцепление автоспуска с курком.

Для проверки (при курке, поставленном на боевой взвод) зажать между срезом ствольной коробки и передним срезом затворной рамы сначала один конец шаблона (приложение 2) с размером 6 *мм*, а затем другой конец шаблона с размером 3 *мм*; при зажатом конце шаблона с размером 6 *мм* курок не должен спускаться с боевого взвода, а с размером 3 *мм* должен спускаться.

Кроме того, проверить зазоры между рычагом автоспуска и стенкой ствольной коробки, а также между рычагом автоспуска и стенкой магазина (при магазине, поджатом вправо), которые должны быть не менее 0,2 *мм*.

9.8.2. Изгиб рычага автоспуска *13*, вызывающий трение рычага о стенки ствольной коробки и магазина.

Выправить рычаг автоспуска, поставить его на место и проверить зазоры между автоспуском и стенкой ствольной коробки и между автоспуском и магазином, которые должны быть не менее 0,2 *мм*.

9.8.3. Осадка или излом пружины автоспуска *13*.

Заменить пружину автоспуска.

9.8.4. Износ или смятие конца рычага автоспуска *13*.

Заменить автоспуск. В военное время допускается опилить конец рычага автоспуска на 1—2 *мм*, наплавить слой металла электродом Э50-3,0, обработать (рис. 24) и подогнать, как указано в п. 9.8.1. После постановки автоспуска на место не должно нарушаться зацепление конца рычага автоспуска с выступом затворной рамы.

9.9. Самопроизвольная автоматическая стрельба или сдвоенные выстрелы при переводчике *6*, поставленном на одиночный огонь.

При движении затворной рамы *14* с затвором назад при нажатом спусковом крючке *48* и переводчике, поставленном на одиноч-

ный огонь, курок *12* должен зацепляться боевым взводом за шептало *7* и удерживаться на нем до прекращения нажатия на спусковой крючок.

Причины неисправности:

9.9.1. Скругление или скрошенность боевого взвода курка или шептала.

Отделить шептало и курок, зачистить боевой взвод курка по рис. 22 или шептало по рис. 29.

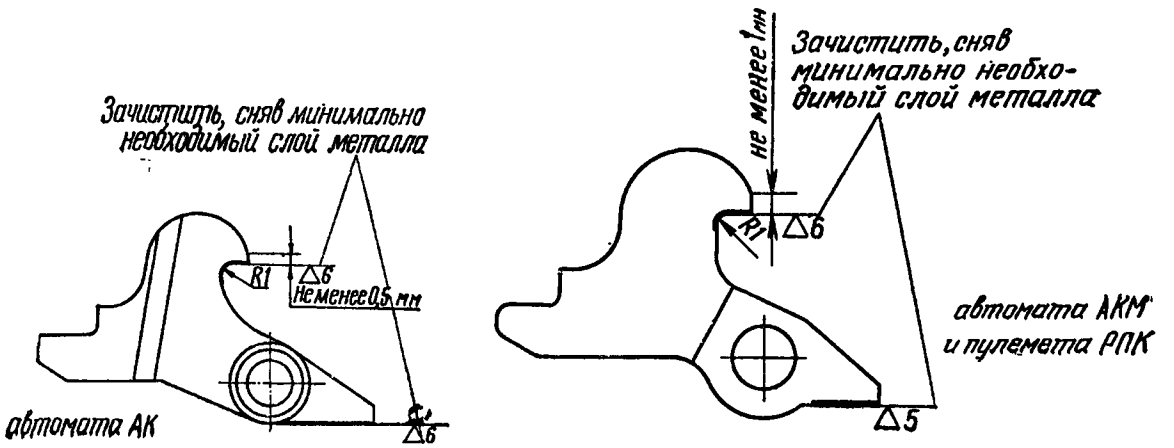


Рис. 29. Обработка шептала

После зачистки шептала должна быть обеспечена возможность постановки переводчика на одиночный огонь.

9.9.2. Осадка или излом пружины *50* шептала.

Поджатое (в задней части) книзу и затем отпущенное шептало под действием своей пружины должно энергично возвращаться в исходное положение.

Заменить пружину шептала.

9.9.3. Изгиб сектора переводчика.

Заменить переводчик, как указано в п. 9.4.

9.10. Осечки.

Проверить выход бойка ударника *7* (рис. 18).

Поджать ударник так, чтобы его задний торец был заподлицо с задним торцом затвора *6*, и проверить выход бойка над дном чашечки затвора калибром К-1 (приложение 1).

При выходе бойка менее 1,4 *мм* или изломе его заменить ударник. После замены ударника проверить, перемещается ли ударник под действием собственного веса, утопает ли боек в отверстии дна чашечки затвора при ударнике, сдвинутом назад, и утопает ли задний конец сдвинутого вперед ударника в затворе.

При смятии бойка ударника заправить боек, сняв минимально необходимый слой металла по рис. 30.

При осадке боевой пружины *47* заменить ее.

9.11. Выталкивание осей *49* ударно-спускового механизма.

Выталкивание влево осей механизма выколоткой усилием руки не допускается.

При изломе длинного пера пружины автоспуска *13* заменить пружину автоспуска.

9.12. Замедлитель *10* (рис. 207 и 208) **неэнергично возвращается в переднее положение.**

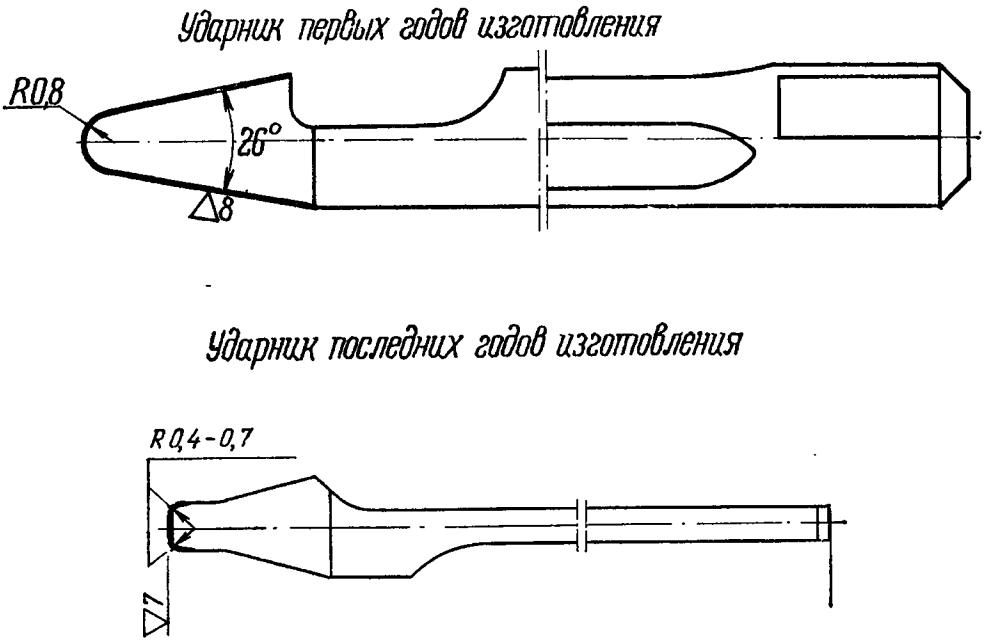


Рис. 30. Заправка бойка ударника

При нажатии на замедлитель и отведении его назад он должен свободно вращаться на своей оси, после прекращения нажатия на него он должен энергично возвращаться под действием пружины *10*

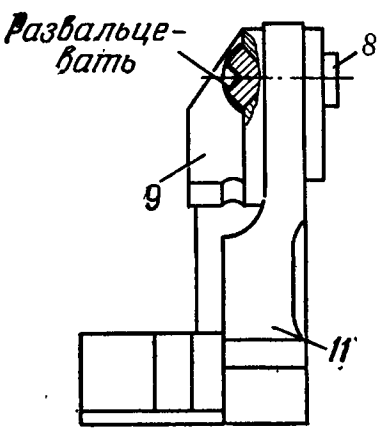


Рис. 31. Постановка оси защелки замедлителя:
8 — ось 0-17; *9* — защелка 0-7; *11* — основание замедлителя 0-4

замедлителя в переднее положение. При этом допускается касание основания замедлителя о пружину курка без затирания.

При осадке или изломе пружины замедлителя заменить ее.

9.13. Заклинивание защелки *9* (рис. 207 и 208) **замедлителя.**

Защелка замедлителя должна свободно вращаться на оси *8*. При заклинивании защелки заменить ось.

При постановке ось развальцевать так, чтобы было обеспечено свободное вращение защелки, при этом продольное перемещение оси допускается не более 0,3 *мм* (рис. 31).

10 ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ДЕРЕВЯННЫХ ПРИКЛАДОВ, ДЕРЕВЯННЫХ ЧАСТЕЙ СТВОЛЬНОЙ НАКЛАДКИ, ЦЕВЬЯ И РУКОЯТКИ

Устранение общих неисправностей деревянных деталей производить согласно Общему руководству, часть 3, п. 20.

Ремонт деревянных деталей, изготовленных из березового бруска, производить согласно приложению 9.

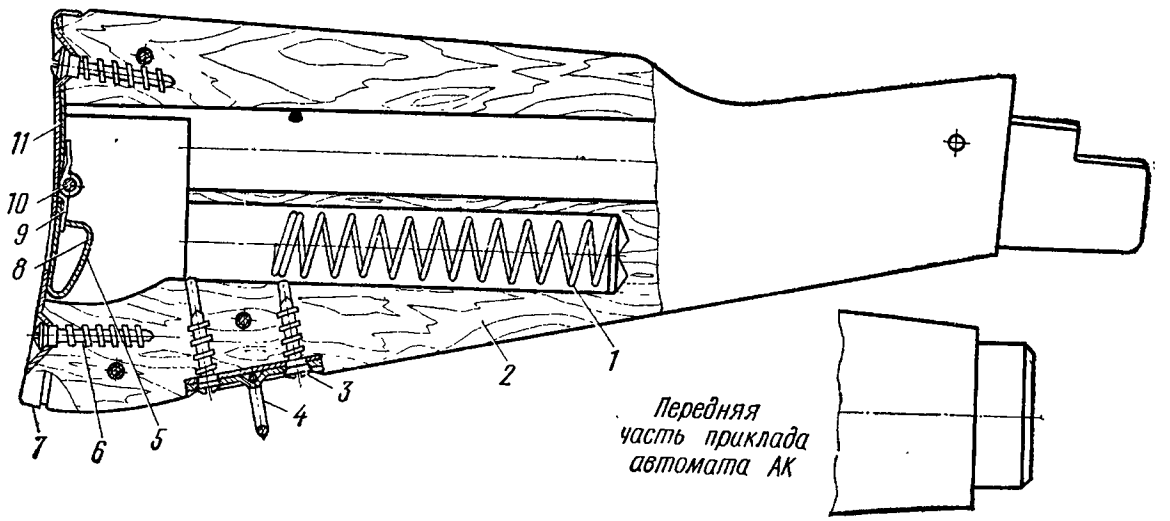


Рис. 32. Приклад в сборе $\frac{\text{Сб } 5}{6\text{П}1}$ к автомату АКМ и $\frac{\text{Сб } 5}{56\text{-А-}212}$ к автомату АК:

1 — пружина пенала $\frac{5\text{-}5}{56\text{-А-}212}$; *2* — приклад $\frac{5\text{-}1}{6\text{П}1}$, $\frac{5\text{-}1\text{А}1}{56\text{-А-}212}$; *3* — шуруп антабки $\frac{5\text{-}4}{6\text{П}1}$, $\frac{5\text{-}4}{56\text{-А-}212}$; *4* — антабка в сборе $\frac{\text{Сб } 5\text{-}1}{56\text{-А-}212}$; *5* — крышка затыльника в сборе $\frac{\text{Сб } 5\text{-}2\text{А}}{56\text{-А-}212}$; *6* — шуруп затыльника $\frac{5\text{-}3}{56\text{-А-}212}$; *7* — затыльник $\frac{5\text{-}2\text{А}}{56\text{-А-}212}$; *8* — крышка затыльника $\frac{5\text{-}8\text{А}}{56\text{-А-}212}$; *9* — пружина крышки $\frac{5\text{-}10}{56\text{-А-}212}$; *10* — ось крышки $\frac{5\text{-}11\text{А}}{56\text{-А-}212}$; *11* — петля крышки $\frac{5\text{-}9\text{А}}{56\text{-А-}212}$.

Вклейки изготовлять для всех деревянных деталей из березовой фанерной плиты или березового бруска. Обработку вклеек и шпатлевку производить заподлицо с основной поверхностью.

Устройство прикладов показано на рис. 32, 33 и 60.

10.1. Вмятины и сколы на поверхностях деревянных деталей.

При наличии вмятин и сколов, размеры которых не более указанных на рис. 34—38, заделать их шпатлевкой на клею ВИАМ-Б3.

При наличии вмятин и сколов, размеры которых более указанных на рис. 34—38, заделать их постановкой вклеек с предварительной обработкой мест под вклейки.

10.2. Расслоение шпона на поверхностях деревянных деталей.

При расслоении шпона в любом месте выфрезеровать паз, как указано на рис. 34—38, и поставить вклейку.

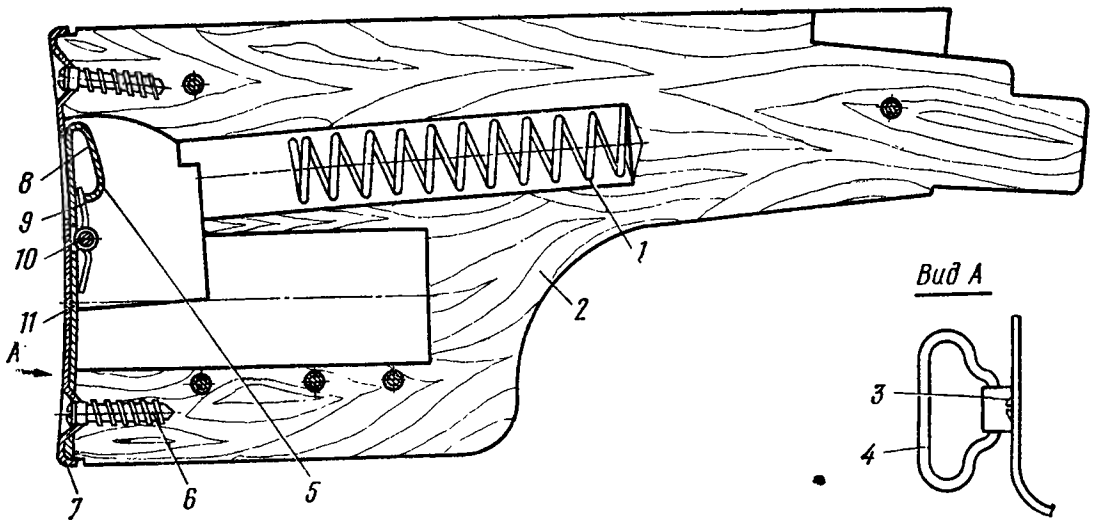


Рис. 33. Приклад в сборе $\frac{\text{Сб } 5}{6П2}$ к пулемету РПК:

1 — пружина пенала $\frac{5\text{-}5}{56\text{-}А\text{-}212}$; *2* — приклад $\frac{5\text{-}1}{6П2}$; *3* — шуруп антабки $\frac{5\text{-}4}{6П1}$; *4* — антабка в сборе $\frac{\text{Сб } 5\text{-}3}{6П2}$; *5* — крышка затыльника в сборе $\frac{\text{Сб } 5\text{-}2}{6П2}$; *6* — шуруп затыльника $\frac{5\text{-}3}{56\text{-}А\text{-}212}$; *7* — затыльник $\frac{5\text{-}2}{6П2}$; *8* — крышка затыльника $\frac{5\text{-}8А}{56\text{-}А\text{-}212}$; *9* — пружина крышки $\frac{5\text{-}10}{56\text{-}А\text{-}212}$; *10* — ось крышки $\frac{5\text{-}11А}{56\text{-}А\text{-}212}$; *11* — петля крышки $\frac{5\text{-}9}{6П2}$

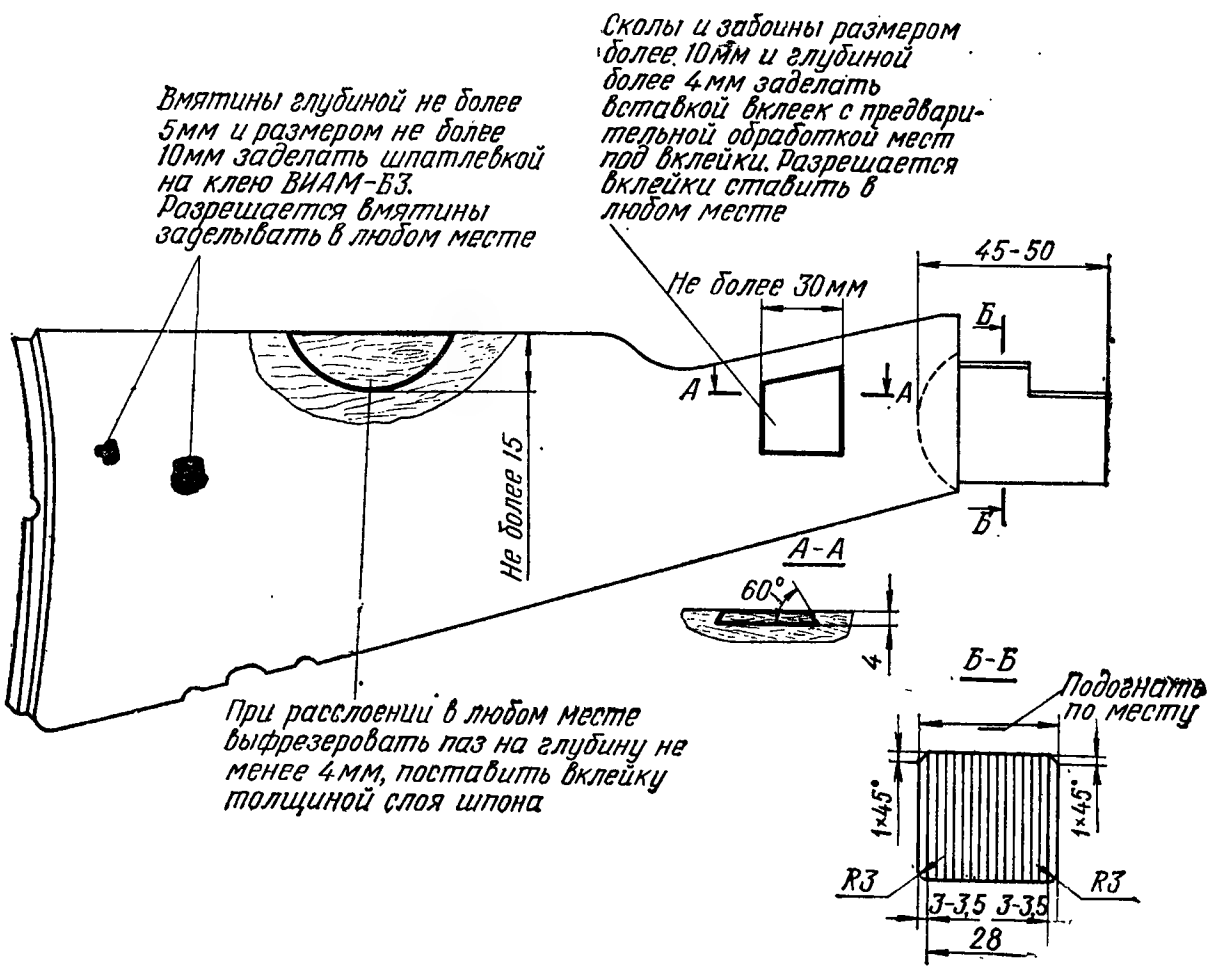


Рис. 34. Ремонт прикладов автоматов

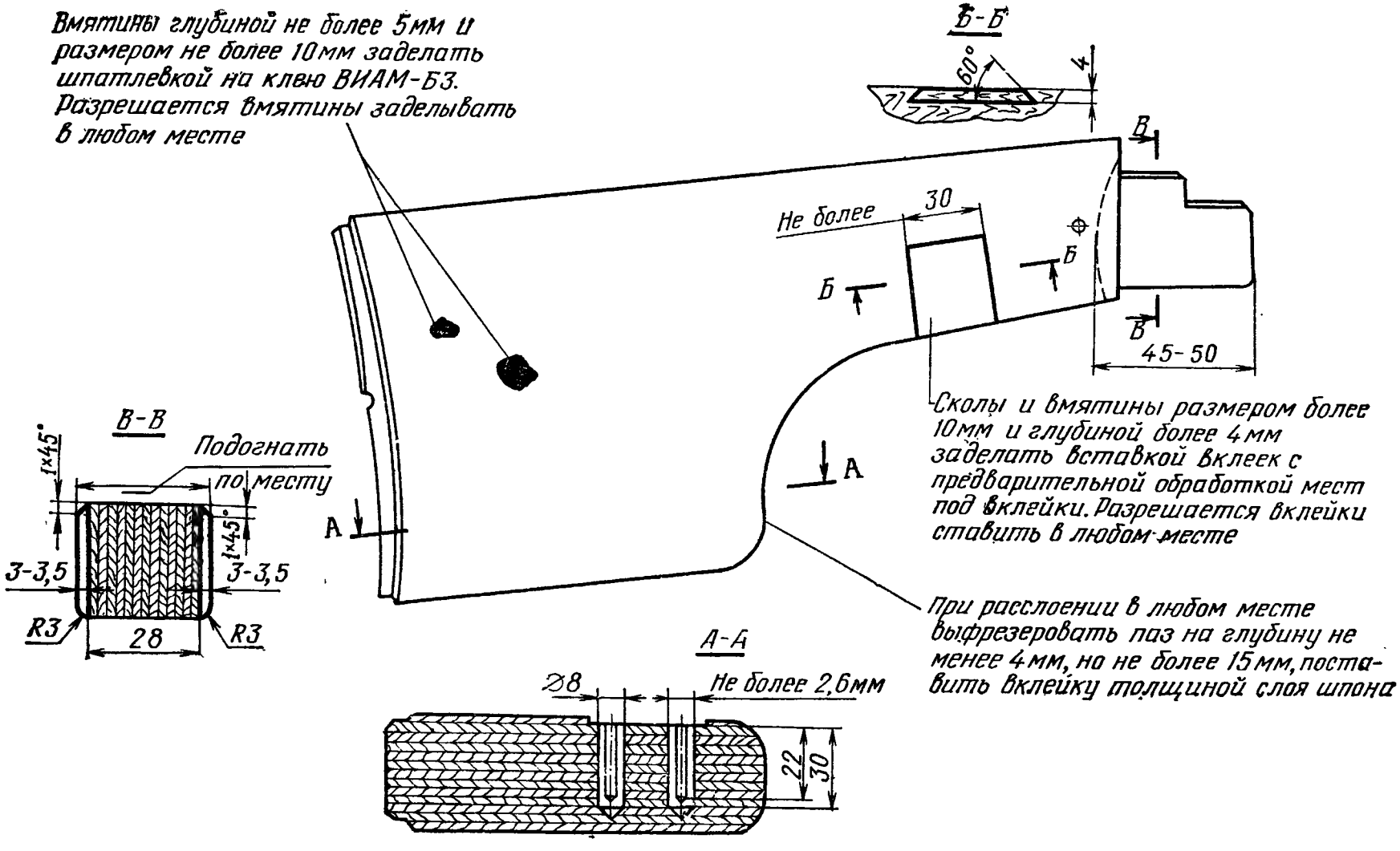


Рис. 35. Ремонт приклада пулемета РПК

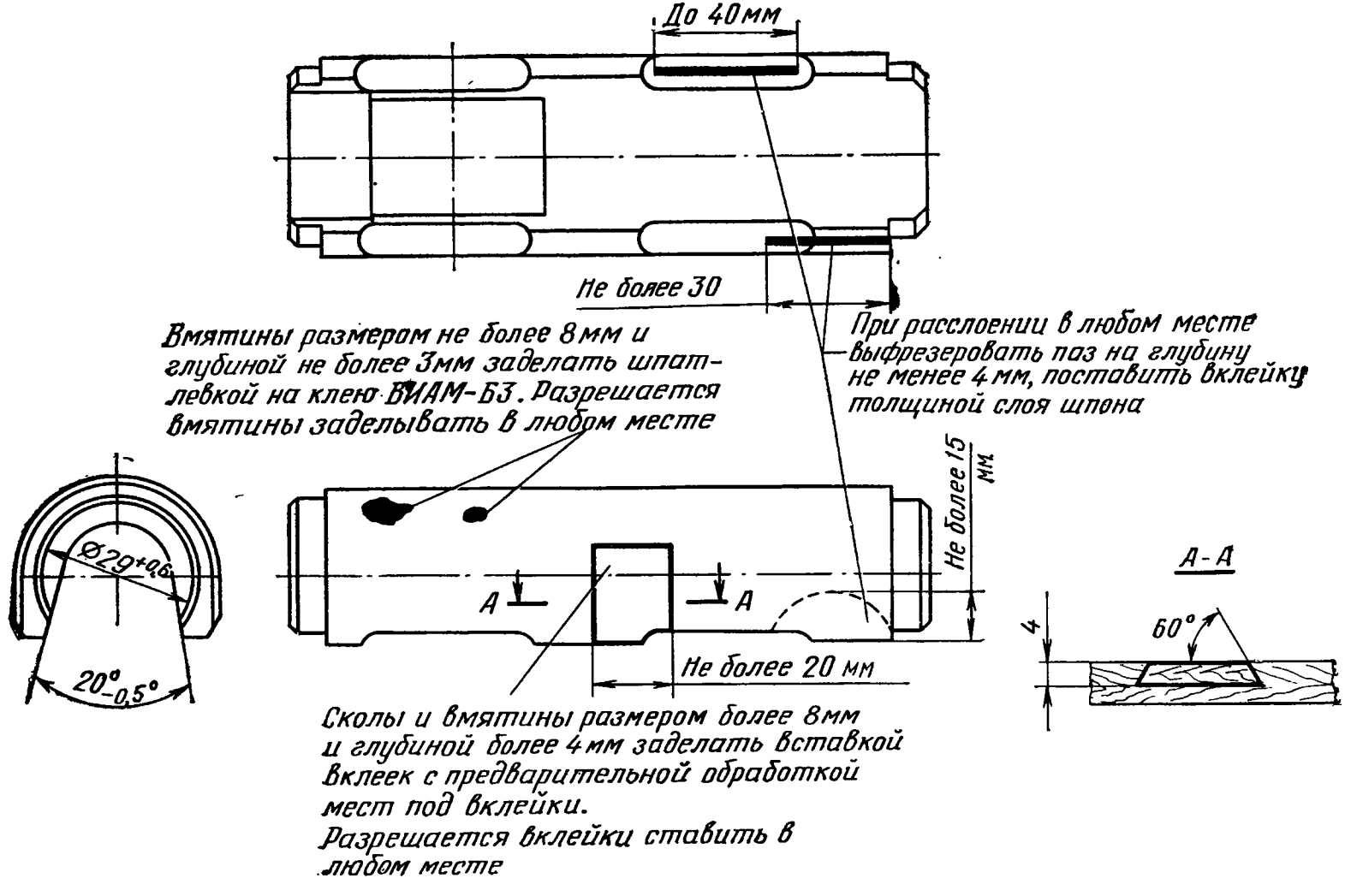


Рис. 36. Ремонт ствольной накладки

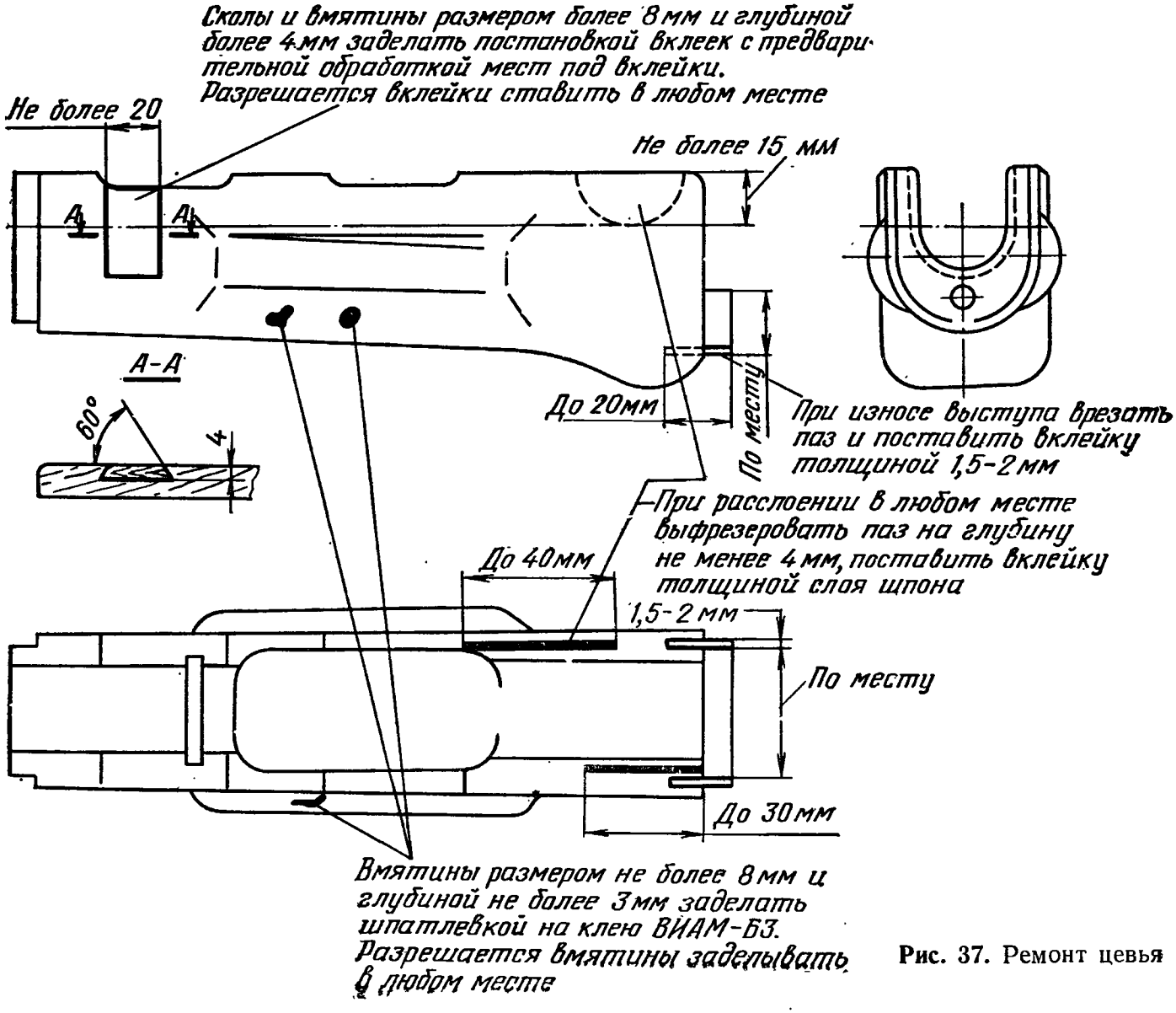


Рис. 37. Ремонт цевья

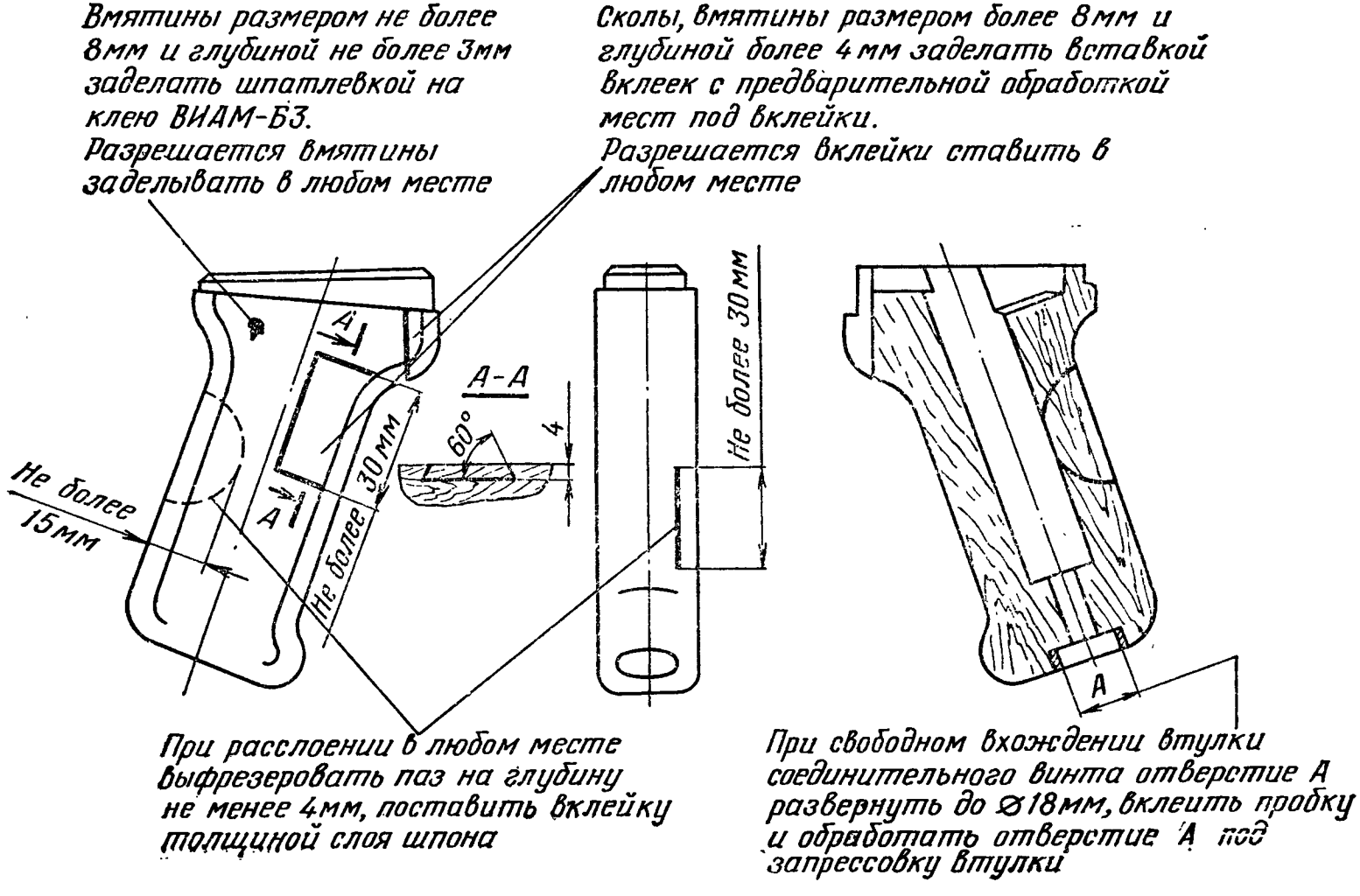


Рис. 38. Ремонт рукоятки

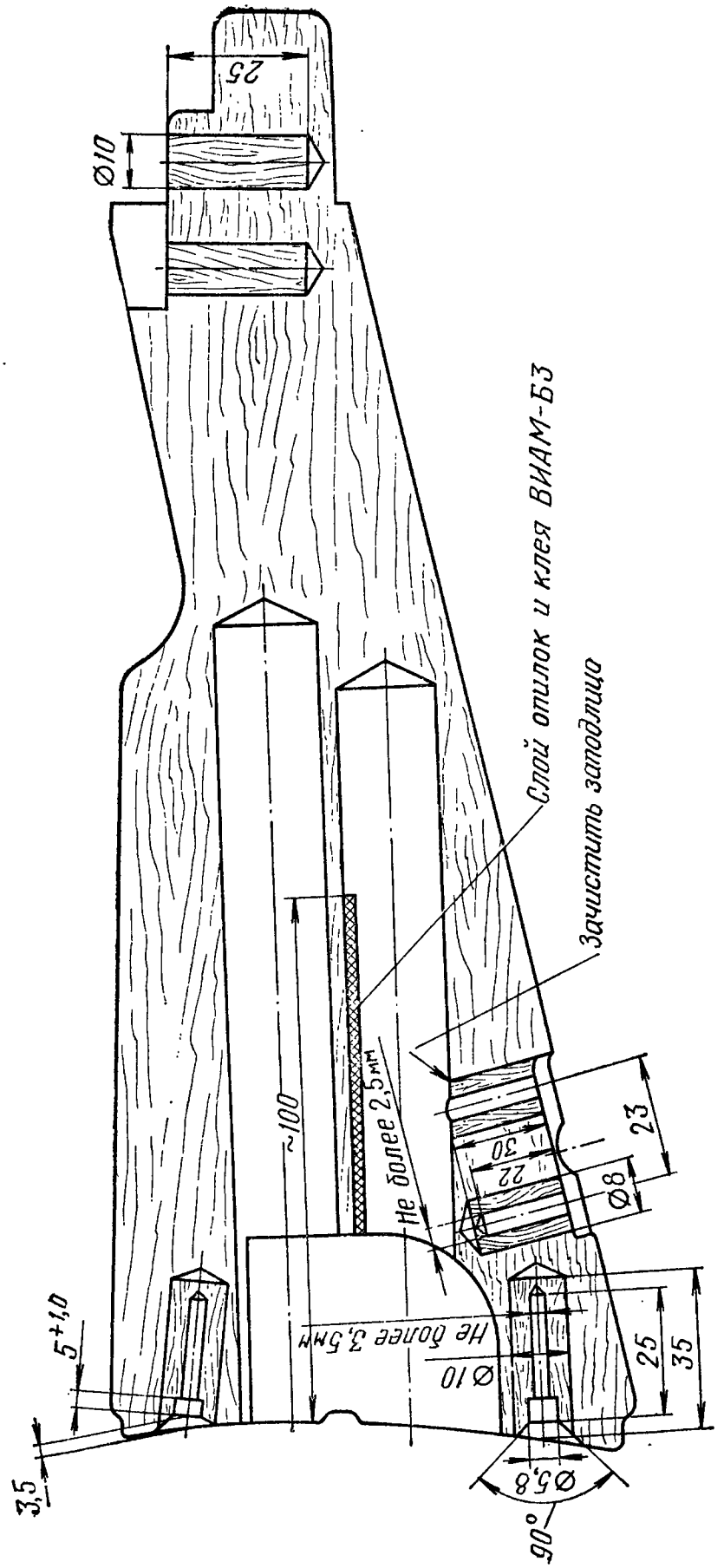
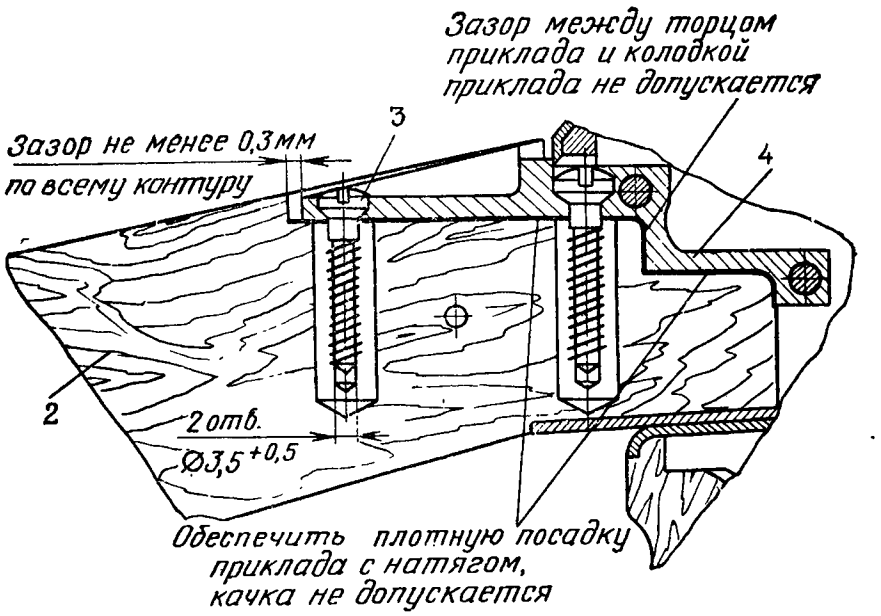


Рис. 39. Постановка и обработка пробок под шурупы в прикладе



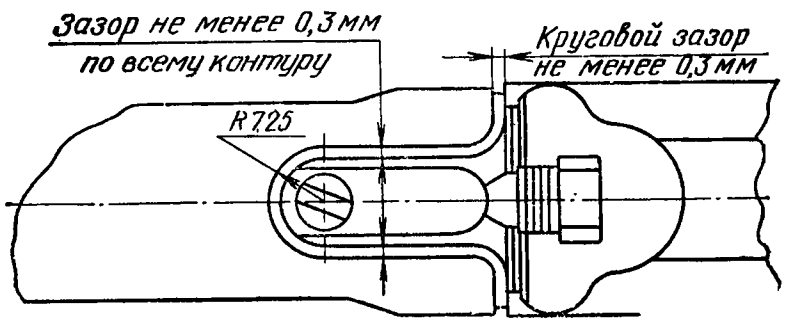


Рис. 40. Подгонка приклада автомата АКМ и пулемета РПК:
2 — приклад Сб 5; *3* — шуруп затыльника $\frac{5\text{-}3}{56\text{-}А\text{-}212}$; *4* — колодка приклада ствольной коробки Сб 1

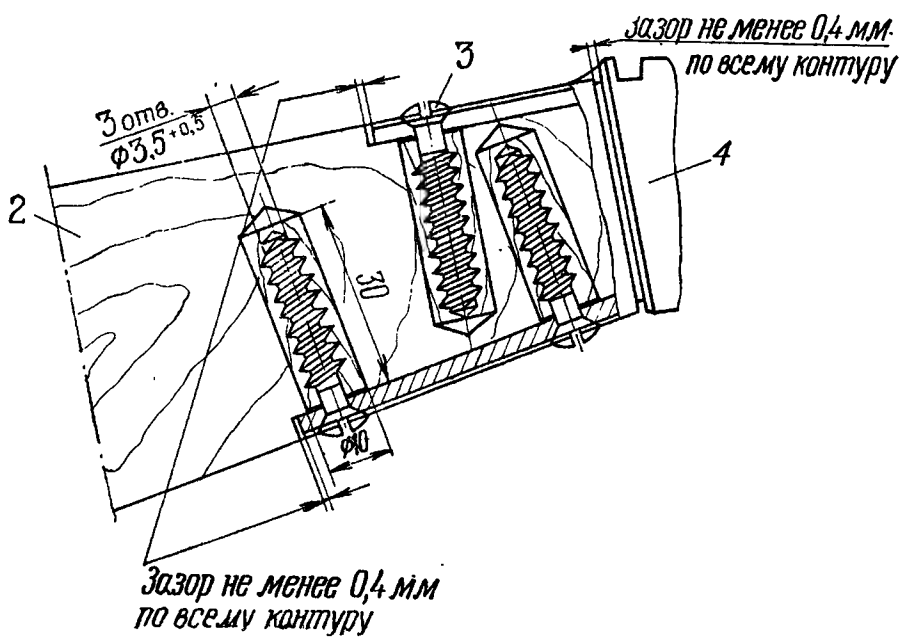


Рис. 41. Подгонка приклада автомата АК:
2 — приклад Сб 5А1; *3* — шуруп приклада 5-14; *4* — ствольная коробка Сб 1А

10.3. Качка затыльника *7* (рис. 32, 33 и 60) **или антабки *4* на прикладе.**

См. Общее руководство, часть 3, п. 20.3.

При проворачивании шурупов поставить и обработать пробки по рис. 35, 39—42.

10.4. Пружина *1* (рис. 32, 33 и 60) **пенала не удерживается в гнезде приклада.**

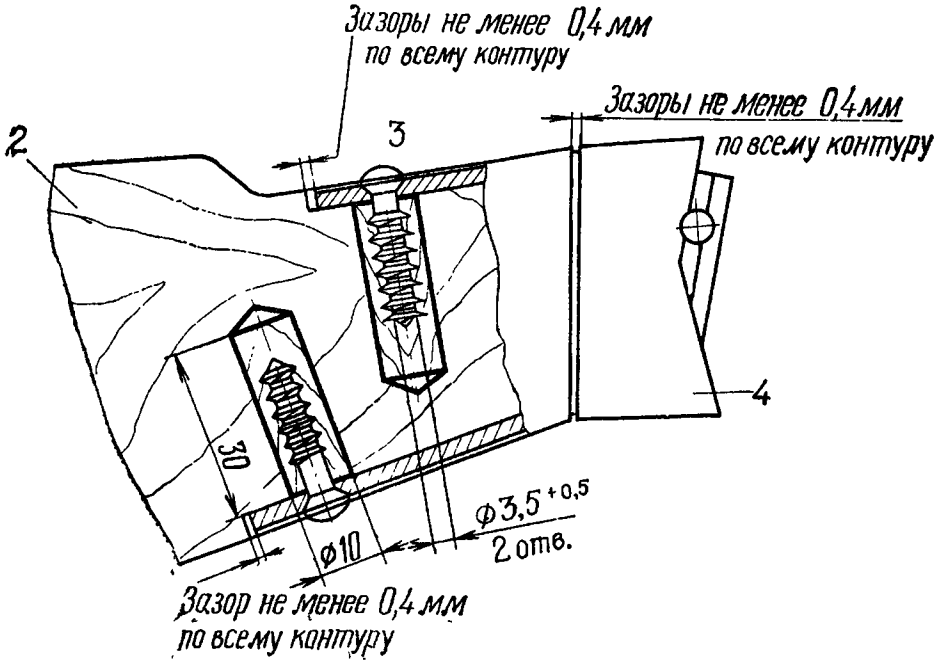


Рис. 42. Постановка и обработка пробок и соединение приклада с колодкой приклада в автоматах АК первых годов изготовления:

2 — приклад Сб 5; *3* — шуруп приклада 5-14; *4* — колодка приклада ствольной коробки Сб 1

Пружина пенала должна удерживаться в гнезде приклада и не выпадать из него при сильном встряхивании оружия (без пенала в прикладе).

При изгибе или осадке переднего витка пружины пенала отогнуть передний виток пружины, вложить пружину в гнездо приклада и проверить, удерживается ли пружина в гнезде.

10.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада *2*.

Пенал с принадлежностью должен свободно извлекаться из гнезда приклада и свободно вкладываться в него. При нажатии пальцем руки на крышку *5* затыльника пенал под действием пружины *1* пенала должен выдвигаться из гнезда приклада настолько, чтобы его можно было свободно вынуть рукой.

Причины неисправности:

10.5.1. Отколы дерева в гнезде приклада.

Зачистить гнездо приклада.

10.5.2. Осадка или излом пружины пенала.

Заменить пружину пенала.

10.5.3. Крышка затыльника прижимает пенал к верхней части гнезда приклада.

Оклеить верхнюю стенку гнезда приклада (рис. 39) смесью клея ВИАМ-Б3 и древесных опилок (на одну часть клея одна часть опилок по объему) и просушить в течение 5—6 ч.

После просушки подчистить место оклейки так, чтобы не было затирания пенала в гнезде приклада.

10.6. Крышка *8* (рис. 32, 33, 60) затыльника не удерживается в закрытом положении.

Отжатая до отказа вперед и затем отпущенная крышка затыльника должна под действием пружины *9* крышки энергично возвращаться в исходное положение.

При осадке или изломе пружины крышки заменить ее.

10.7. Качка приклада в соединении со ствольной коробкой или с колодкой приклада.

Качка приклада в соединении со ствольной коробкой или с колодкой приклада не допускается.

Причины неисправности:

10.7.1. Износ гнезд для шурупов в прикладе.

Рассверлить в прикладе гнезда для пробок диаметром 10 *мм*, изготовить деревянные пробки диаметром 10 *мм* и длиной 30 *мм*, поставить их на клею в гнезда и обработать заподлицо (рис. 39—42). По отверстиям в хвостовике колодки приклада просверлить отверстия для шурупов в пробках и закрепить приклад шурупами.

10.7.2. Усыхание или износ дерева на упоре приклада.

Обработать боковые плоскости упора приклада по рис. 34 и 35 до размера 28 *мм*. Поставить вклейки с двух сторон и обработать их.

Подогнать приклад по рис. 40—43 без качки.

Отремонтированный или новый приклад подгоняется по месту так, чтобы были выполнены требования рис. 40—43.

10.7.3. Усыхание упора приклада автомата АК, изготовленного из березового бруска.

Разделать два паза на упоре приклада по рис. 44, изготовить два деревянных клина по рис. 45 и вставить их на клею в пазы приклада.

Обработать приклад по рис. 44 и подогнать приклад к ствольной коробке и закрепить его шурупами по рис. 41 и 42.

10.7.4. Уплотнение дерева на переднем торце упора приклада автомата АК, изготовленного из березового бруска.

Определяется по отсутствию зазоров между хвостовиками ствольной коробки или колодкой приклада и вырезами в прикладе и по несовпадению отверстий под шурупы в хвостовиках с гнездами в прикладе при вывинченных шурупах и досланном вперед до отказа прикладе.

Изготовить прокладку (рис. 46) и подогнать ее (по толщине) по месту так, чтобы гнезда в прикладе совместились с отверстиями в хвостовиках, а торец приклада с прокладкой упирался в дно

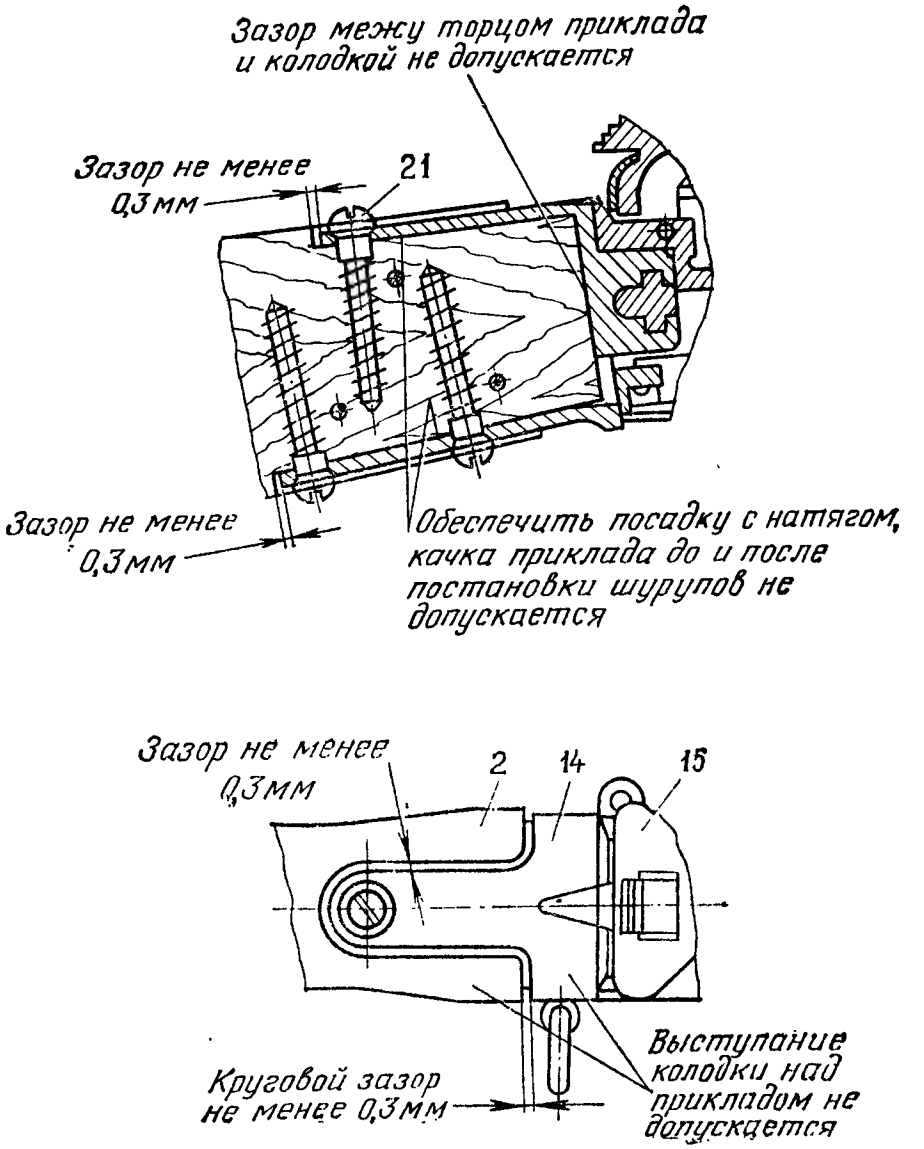
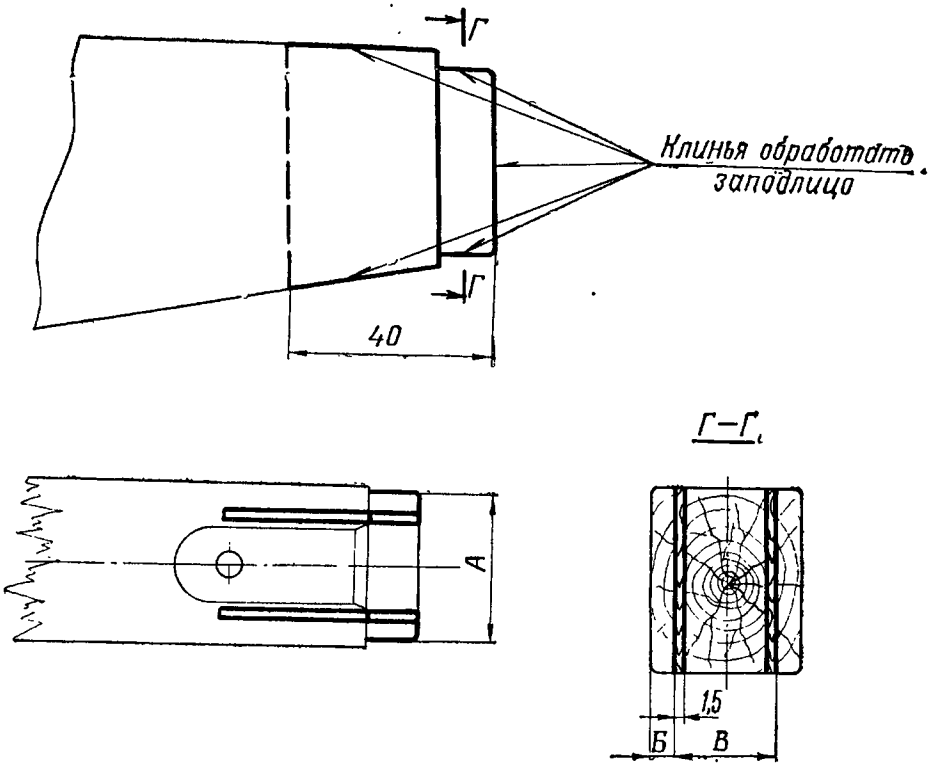


Рис. 43. Подгонка приклада пулемета РПКС:

2 — приклад Сб 5; *14* — колодка приклада 1-51; *15* — крышка ствольной коробки $\frac{5-14}{56-А-212}$; *21* — шуруп приклада



Наименование \ Обозначение размера	А	Б	В
Автоматы первых годов изготовления	28,5	5	18
Автоматы последних годов изготовления	$30{,}2_{-0{,}3}$	6	19

Рис. 44. Постановка и обработка клиньев в приклад автомата АК

гнезда для него в ствольной коробке или в колодке приклада, прибить прокладку двумя гвоздями к упору приклада и приклад присоединить к ствольной коробке (рис. 47) или к колодке приклада.

Вместо постановки прокладки допускается подрезка вырезов в прикладе для хвостовиков и уступа приклада в целях создания зазоров между хвостовиками колодки приклада и деревом приклада (рис. 41 и 42), а также обеспечения плотного прилегания упора приклада в дно гнезда колодки приклада. В этом случае при несовпадении отверстий для шурупов в хвостовиках с гнездами в прикладе поставить в гнезда приклада пробки и обработать по рис. 41 и 42.

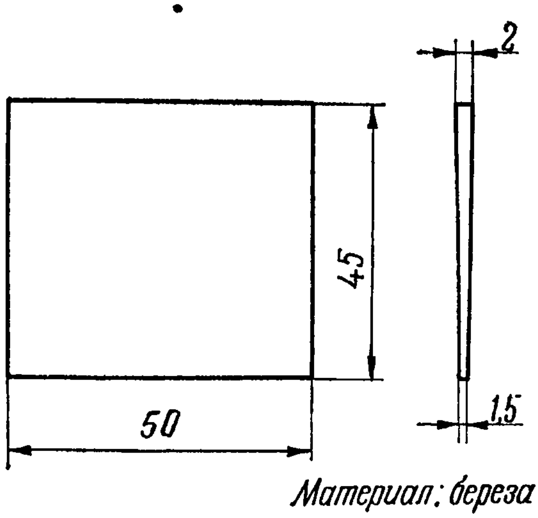
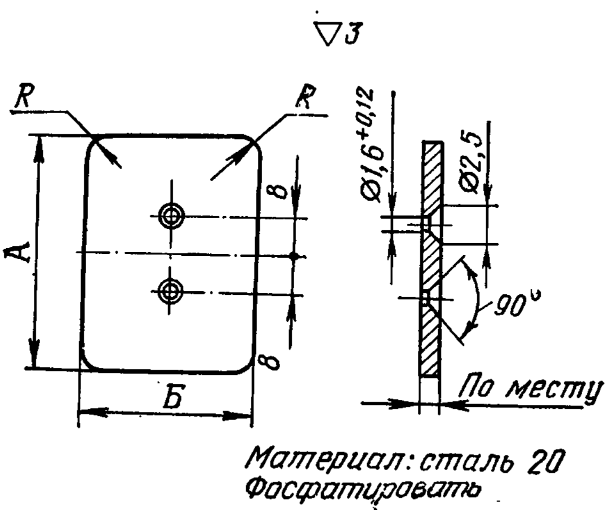


Рис. 45. Клин

10.8. Сквозные трещины или излом приклада.

При наличии сквозных трещин в прикладе или излома его и невозможности отремонтировать способами, указанными выше, заменить приклад. При этом в случае упирания заднего среза ствол-



Наименование \ Обозначение размера	А	Б
Прокладка для автоматов АК первых годов изготовления	38_{-1}	26_{-1}
Прокладка для автоматов АК последних годов изготовления и пулемета РПКС	37_{-1}	30_{-1}

Рис. 46. Прокладка

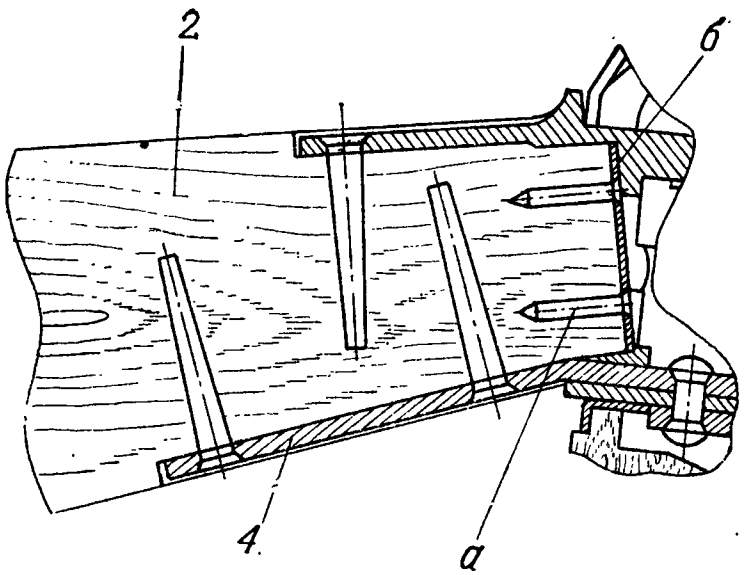


Рис. 47. Постановка прокладки на приклад автомата АК:
а — гвоздь; *б* — прокладка; *2* — приклад Сб 5А1; *4* — ствольная коробка Сб 1

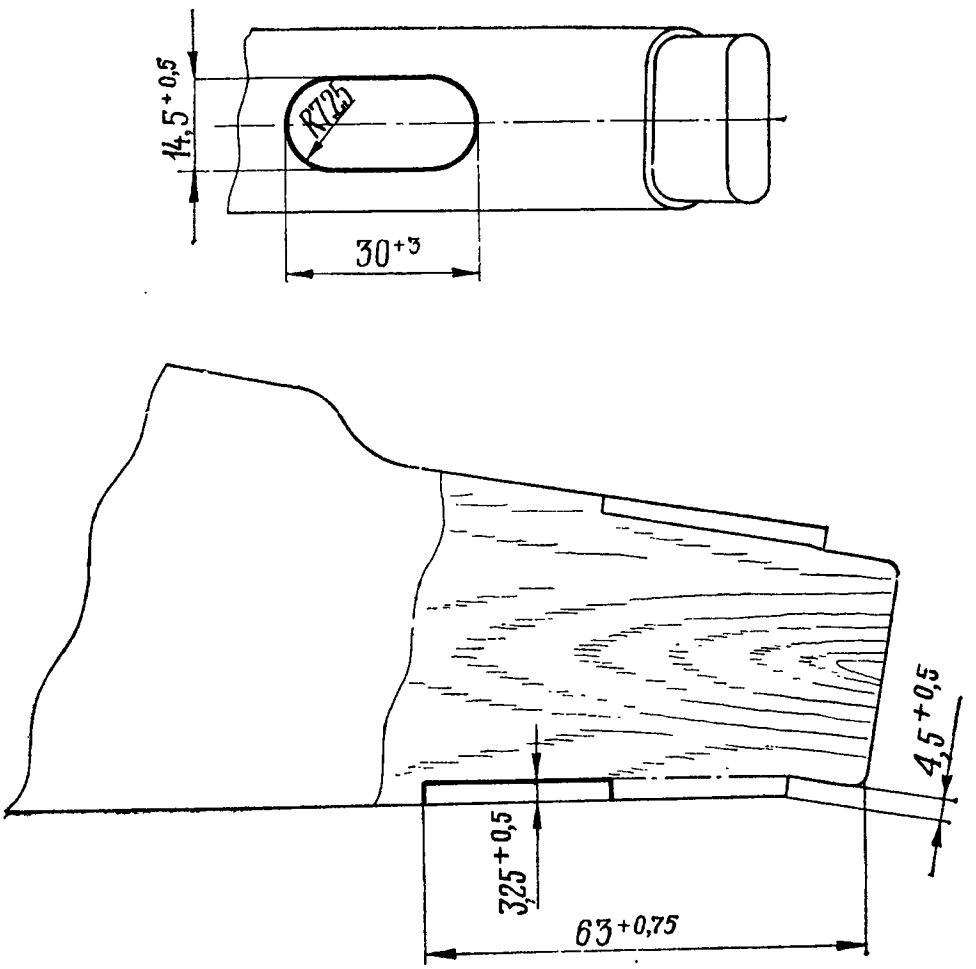


Рис. 48. Запасной приклад автомата АК

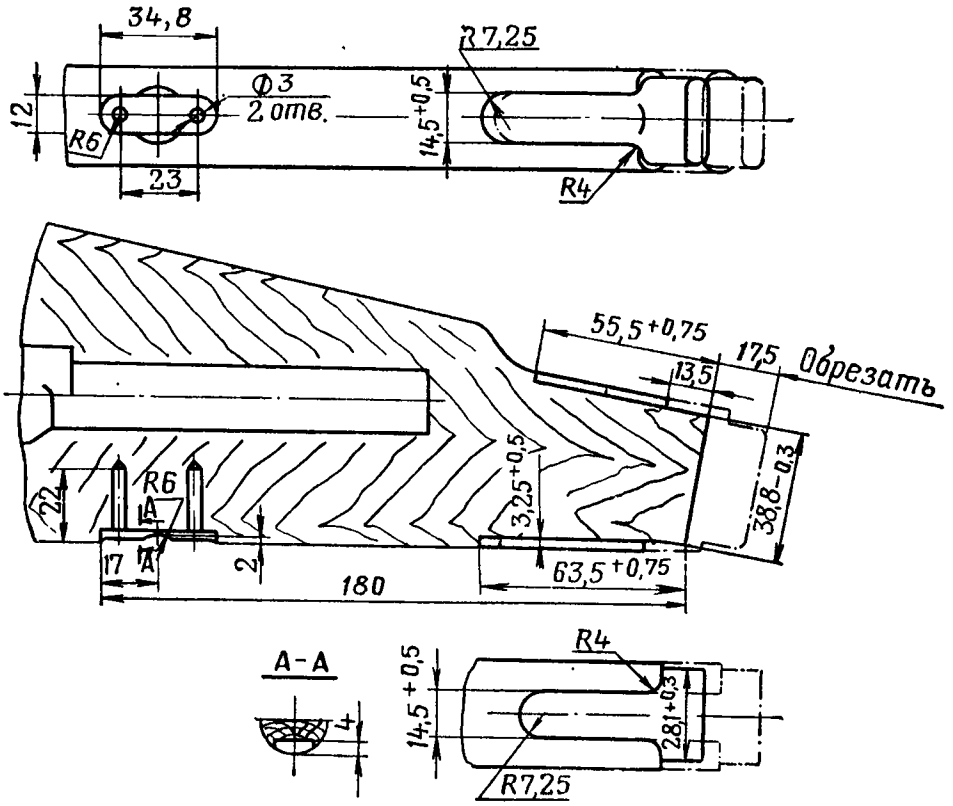


Рис. 49. Доделка приклада для постановки его на автомат АК первых годов изготовления

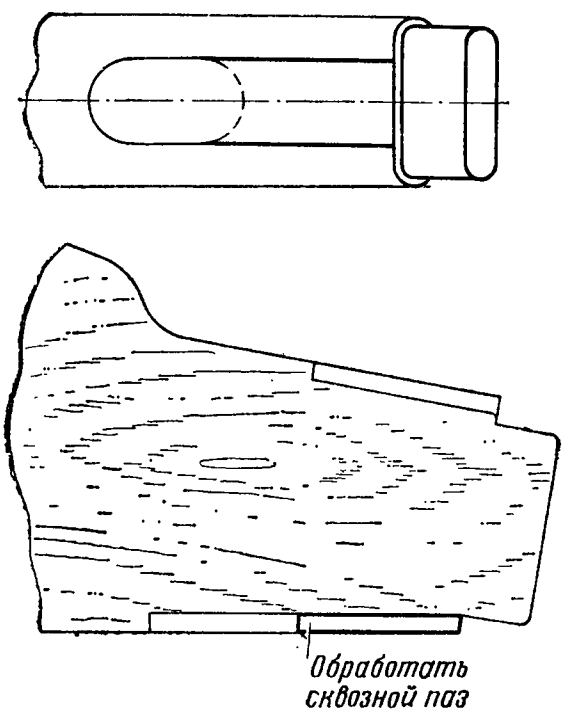


Рис. 50. Доделка приклада для постановки его на автомат АК последних годов изготовления

ной коробки или колодки приклада и хвостовиков в уступы приклада подчистить уступы так, чтобы между ними и задним срезом ствольной коробки или колодки приклада и хвостовиками был зазор не менее 0,4 *мм* (рис. 40—43) и чтобы было упирание упора приклада в дно гнезда для него в ствольной коробке или в колодке приклада. Если для замены у автомата АК используется запасной приклад (рис. 48), требующий доделки, приклад доделать. При этом доделку приклада для постановки его на автомат первых годов изготовления (имеющий колодку приклада) производить по рис. 49, а для постановки на автомат последних годов изготовления (не имеющий колодку приклада) — по рис. 50.

11. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ СКЛАДЫВАЮЩЕГОСЯ ПРИКЛАДА АВТОМАТА АКМС

(Рис. 51)

11.1. Приклад затруднительно переводится из боевого положения в походное и обратно.

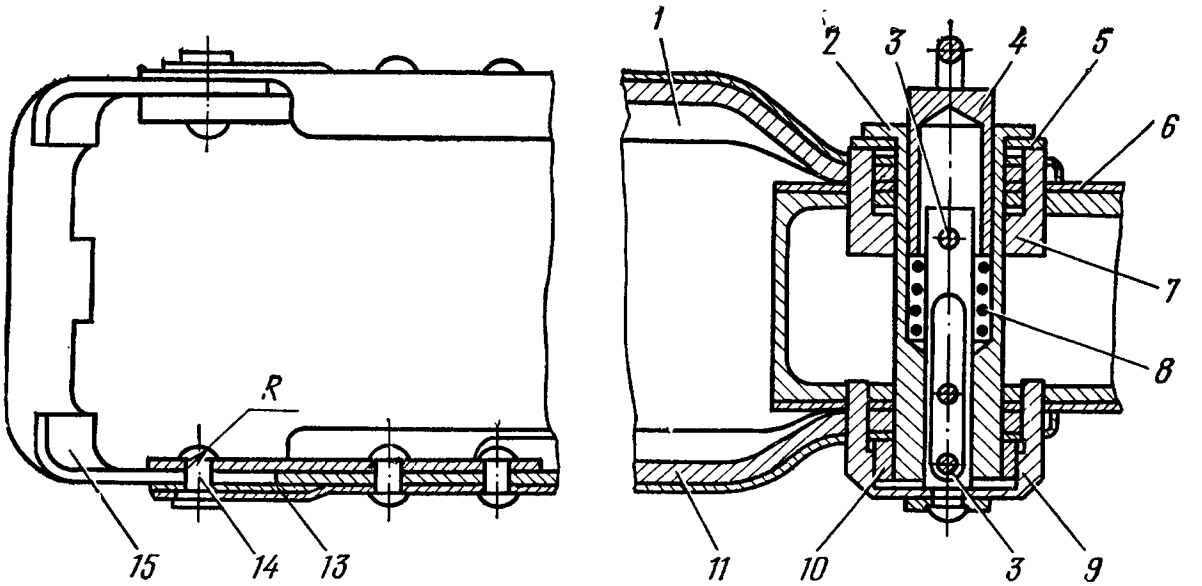


Рис. 51. Складывающийся приклад автомата АКМС (индекс 6П4):

1 — левая тяга в сборе $\frac{\text{Сб 1-23}}{\text{6П4}}$; *2* — соединительная втулка $\frac{\text{1-56}}{\text{6П4}}$; *3* — шпилька $\frac{\text{1-61}}{\text{56-А-212М}}$; *4* — колпачок $\frac{\text{1-57}}{\text{56-А-212М}}$; *5* — антабка в сборе $\frac{\text{Сб 1-10}}{\text{56-А-212М}}$; *6* — ствольная коробка; *7* — левый фиксатор $\frac{\text{1-58}}{\text{6П4}}$; *8* — пружина фиксатора $\frac{\text{1-59}}{\text{56-А-212М}}$; *9* — правый фиксатор в сборе $\frac{\text{Сб 1-24}}{\text{6П4}}$; *10* — гайка $\frac{\text{1-60}}{\text{56-А-212М}}$; *11* — правая тяга в сборе $\frac{\text{Сб1-22}}{\text{6П4}}$; *13* — шайба $\frac{\text{1-54}}{\text{6П4}}$; *14* — ось плечевого упора $\frac{\text{1-55}}{\text{6П4}}$; *15* — плечевой упор в сборе $\frac{\text{Сб 1-19}}{\text{6П4}}$

Перевод приклада из боевого положения в походное и обратно должен производиться без значительных усилий, при этом касание тяг *1* и *11* приклада, цевья и переводчика не допускается.

При изгибе тяг приклада выправить их.

11.2. Приклад не удерживается в приданных положениях.

Приклад должен надежно удерживаться зубьями фиксаторов *7* и *9* в боевом и походном положениях.

При изломе или осадке пружины *8* фиксатор заменить, для чего:

— снять крышку ствольной коробки, отделить направляющую с возвратной пружиной и затворную раму с затвором;

— вывинтить соединительный винт и отделить рукоятку и гайку соединительного винта;

— расположить автомат прицелом вниз и через отверстие, расположенное на нижней плоскости ствольной коробки с левой сто-

роны, выбить шпильку *3*, крепящую колпачок *4*, и отделить колпачок;

— заменить негодную пружину *8* фиксатора;

— расположить автомат прицелом вверх, присоединить и закрепить колпачок с пружиной фиксатора шпилькой *3* (ставя шпильку в отверстие левого фиксатора *7*, соединительной втулки *2* и колпачка сверху);

— раскернить шпильку сверху в двух точках;

— собрать автомат.

11.3. Плечевой упор *15* не удерживается в приданном положении.

Плечевой упор должен удерживаться в приданных боевом и походном положениях и переводиться из боевого положения в походное и обратно от усилия руки с заметным сопротивлением; свободное вращение его на осях *14* под действием собственного веса не допускается.

Для обеспечения требований подтянуть ось плечевого упора, обеспечив вращение плечевого упора с заметным сопротивлением, при необходимости заменить шайбу *13*.

11.4. Качка приклада на фиксаторах *7* и *9* в боевом положении.

При боевом положении приклада для стрельбы с упором приклада в плечо вертикальная качка приклада на фиксаторах допускается не более 10 *мм*, замер качки производится по оси *14* плечевого упора.

При недопустимой качке восстановить отверстия в тягах *1* и *11* (рис. 52), для чего:

— снять крышку ствольной коробки, отделить направляющую с возвратной пружиной и затворную раму с затвором;

— вывинтить соединительный винт и отделить рукоятку и гайку соединительного винта;

— выбить шпильку *3*, крепящую правый фиксатор *9*, оттянуть соединительную втулку *2* влево, выбить шпильку *3*, находящуюся в пазу правого фиксатора;

— расположить автомат прицелом вниз и через отверстие (расположенное на нижней плоскости ствольной коробки *6*) выбить шпильку *3*, крепящую колпачок *4* с соединительной втулкой *2* и левым фиксатором *7*; отделить колпачок и пружину *8* фиксатора;

— совместить шпильку *3* в соединительной втулке *2* с отверстием, расположенным на нижней плоскости ствольной коробки с левой стороны, выбить шпильку из соединительной втулки;

— оттянуть в сторону правый фиксатор, свинтить гайку *10* и отделить от ствольной коробки правый фиксатор, гайку, соединительную втулку, антабку *5*, левый фиксатор и тяги *1* и *11* приклада с плечевым упором *15*;

— при износе зубьев фиксаторов или отверстий в тягах приклада и в ствольной коробке раздать зубья фиксаторов так, чтобы вертикальная качка складывающегося приклада, закрепленного на ствольной коробке, была не более 3 *мм*.

Если указанным способом устранить неисправность невозможно, заварить отверстие в проушинах тяг приклада электродом Э42-3,0, зачистить заподлицо, разметить и просверлить сверлом диаметром 5,9 *мм* по два отверстия, после чего пригнать отверстия по зубьям фиксаторов так, чтобы было надежное фиксирование

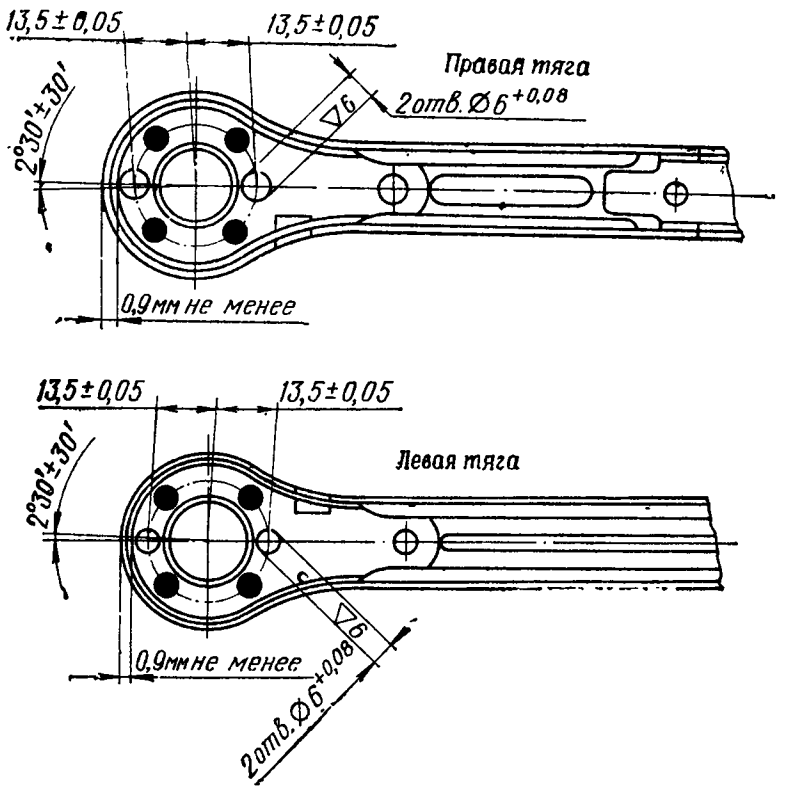


Рис. 52. Обработка отверстий в тягах приклада автомата АКМС

складывающего приклада в боевом и походном положениях и чтобы вертикальная качка его была не более 3 *мм*;

— собрать и присоединить приклад в обратной последовательности. Шпильки *3* вставлять в отверстия сверху и кернить концы шпилек сверху в двух точках;

— собрать автомат.

11.5. Отсутствие кольца антабки *5*.

Изготовить кольцо антабки по рис. 149, поставить его в основание антабки так, чтобы антабка не имела большой осевой качки, свободно вращалась и надежно удерживалась.

При необходимости изготовить антабку в сборе по рис. 142.

Разборку и сборку приклада произвести, как указано в п. 11.4.

12. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРИКЛАДА АВТОМАТА АКС

(Рис. 53)

12.1. Приклад затруднительно переводится из боевого положения в походное и обратно.

Перевод приклада из боевого положения в походное и обратно должен производиться без значительных усилий, при этом касание тяг *1* и *11* приклада, цевья и переводчика не допускается.

При изгибе тяг приклада выправить их.

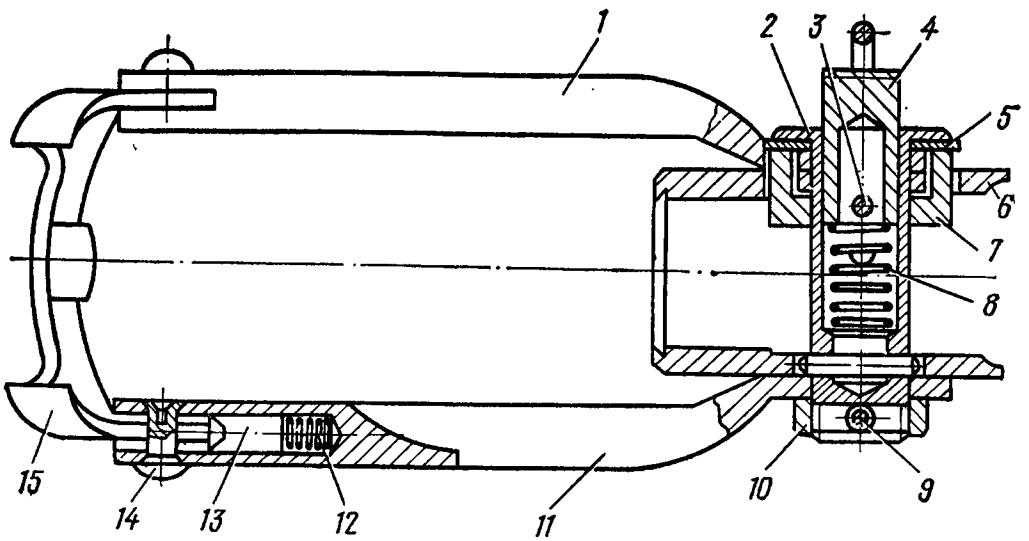


Рис. 53. Металлический приклад автомата АКС (индекс 56-А-212М):
1 — левая тяга 1-51; *2* — соединительная втулка 1-56; *3* — шпилька 1-61; *4* — колпачок 1-57; *5* — антабка в сборе Сб 1-10; *6* — ствольная коробка; *7* — фиксатор 1-58; *8* — пружина фиксатора 1-59; *10* — гайка 1-60; *11* — правая тяга 1-50; *12* — пружина фиксатора плечевого упора 1-54; *13* — фиксатор плечевого упора 1-53; *14* — заклепка плечевого упора 1-55; *15* — плечевой упор Сб 1-19

12.2. Приклад не удерживается в приданных положениях.

Приклад должен надежно удерживаться зубьями фиксатора *7* в боевом и походном положениях.

При осадке или изломе пружины *8* фиксатора заменить ее, для чего:

— снять крышку ствольной коробки, отделить направляющую с возвратной пружиной и затворную раму с затвором;

— вывинтить соединительный винт и отделить рукоятку;

— расположить автомат прицелом вниз и через отверстие в ствольной коробке выбить шпильку *3* и отделить колпачок *4*;

— заменить негодную пружину *8* фиксатора;

— расположить автомат прицелом вверх, присоединить колпачок с пружиной фиксатора шпилькой *3* (ставя шпильку в отверстия фиксатора *7*, соединительной втулки *2* и колпачка сверху);

— раскернить шпильку сверху в двух точках;

— собрать автомат.

12.3. Плечевой упор *15* не удерживается в приданных положениях.

Плечевой упор должен удерживаться в приданных боевом и походном положениях и переводиться из боевого положения в походное и обратно от усилия руки с заметным сопротивлением; свободное вращение его на осях (заклепках) *14* под действием собственного веса не допускается.

Для обеспечения требования заменить пружину *12* фиксатора.

12.4. Качка приклада на фиксаторе *7* в боевом положении.

При боевом положении приклада для стрельбы с упором в плечо вертикальная качка приклада на фиксаторе допускается не более 15 *мм*, замер качки производится по оси *14* плечевого упора.

При недопустимой качке восстановить пазы в левой тяге *1*, для чего:

— снять крышку ствольной коробки, отделить направляющую с возвратной пружиной и затворную раму с затвором;

— вывинтить соединительный винт и отделить рукоятку;

— выбить шпильку *3*, крепящую гайку *10*, и свинтить гайку;

— расположить автомат прицелом вниз и через отверстие в ствольной коробке выбить шпильку *3* и отделить колпачок *4* с пружиной *8* фиксатора;

— совместить третью шпильку *3*, запрессованную в соединительную втулку *2*, с отверстием в ствольной коробке, выбить шпильку из соединительной втулки и отделить соединительную втулку, антабку *5*, фиксатор *7* и тяги *1* и *11* приклада с плечевым упором *15*;

— при износе или смятии зубьев фиксатора, отверстий для них в стенке ствольной коробки и выемки в левой тяге раздать зубья фиксатора и подогнать приклад так, чтобы вертикальная качка приклада, закрепленного на ствольной коробке, была не более 5 *мм*.

Если указанным способом устранить неисправность невозможно, наплавить слой металла на стенку выемки левой тяги электродом Э42-3,0, обработать по рис. 54 и подогнать выемку по зубу фиксатора так, чтобы было надежное фиксирование тяг в боевом и походном положениях и чтобы вертикальная качка приклада не превышала 5 *мм*;

— собрать приклад в обратной последовательности; шпильки *3* вставлять в отверстия сверху и кернить концы шпилек сверху в двух точках;

— собрать автомат.

В автоматах первых годов изготовления (рис. 55), у которых конец соединительной втулки *2* расклепан, спилить расклепанную часть втулки, высверлить сверлом диаметром 6 *мм* оставшийся конец в шайбе *10* и дальнейшую разборку производить, как указано выше.

Наплавку слоя металла на стенки выемки левой тяги и обработку производить электродом Э42-3,0 по рис. 56.

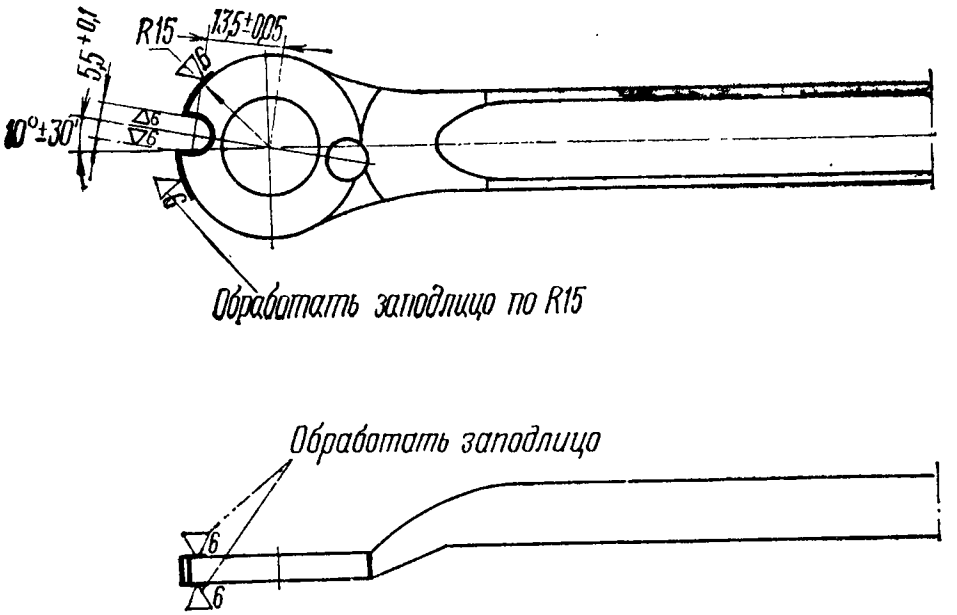


Рис. 54. Обработка паза в левой тяге приклада автомата АКС

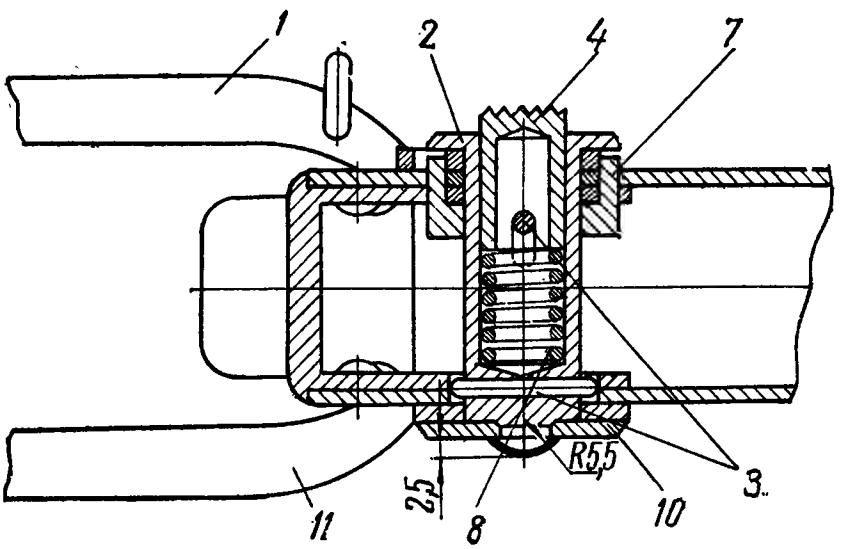


Рис. 55. Крепление металлического приклада к ствольной коробке автомата АКС первых годов изготовления:

1 — левая тяга; *2* — соединительная втулка; *3* — шпильки; *4* — колпачок; *7* — фиксатор; *8* — пружина фиксатора; *10* — шайба; *11* — правая тяга

Для сборки подобрать или изготовить соединительную втулку (рис. 146) и присоединить приклад к ствольной коробке (рис. 55).

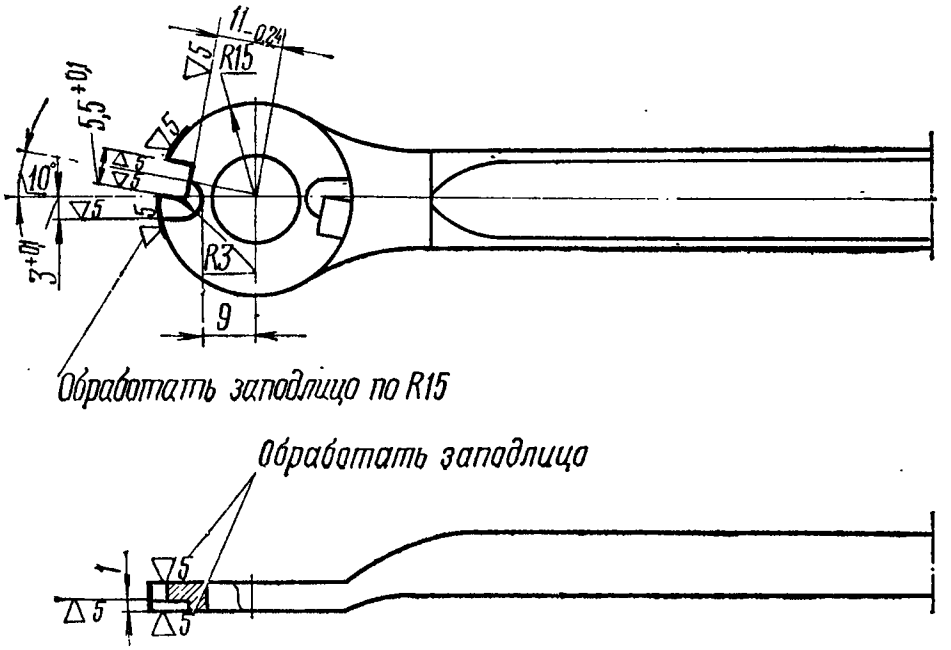


Рис. 56. Обработка выемки в левой тяге автомата АКС первых годов изготовления

При наличии запасной соединительной втулки, гайки и шпильки последних годов изготовления приклад в автоматах первых го-

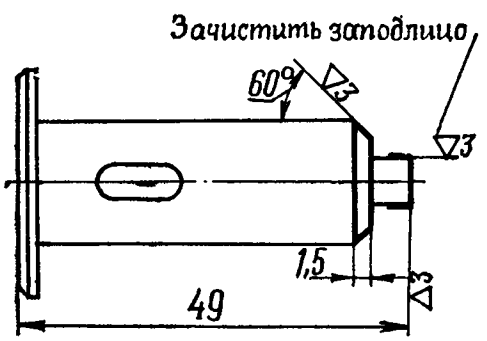


Рис. 57. Подготовка соединительной втулки для постановки наделки

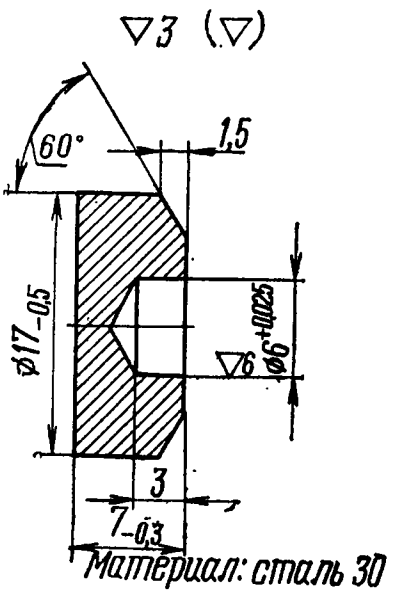


Рис. 58. Наделка

дов изготовления при сборке после ремонта присоединять к ствольной коробке с помощью указанных деталей.

Допускается переделка и использование спиленной соединительной втулки, для чего:

— подготовить втулку для постановки наделки по рис. 57;

— изготовить наделку по рис. 58;

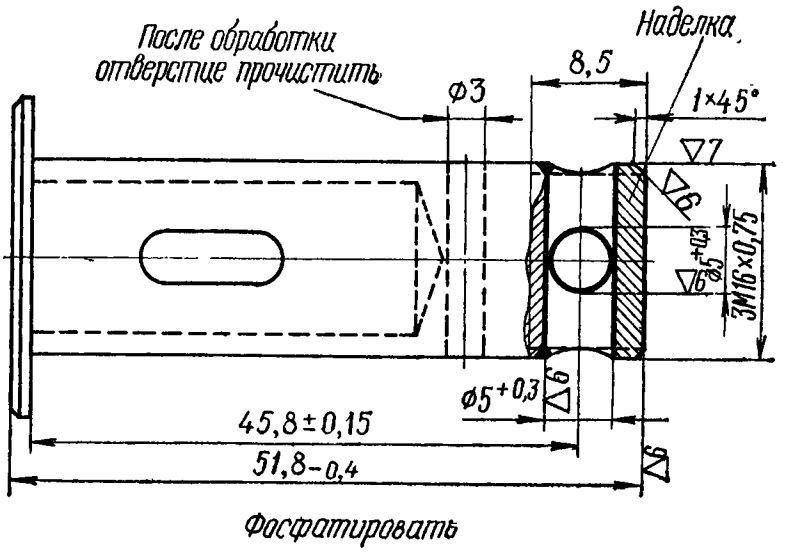


Рис. 59. Постановка наделки и обработка

— поставить наделку на соединительную втулку, приварить ее электродом Э42-2,0 и обработать по рис. 59.

12.5. Отсутствие кольца антабки *5*.

См. п. 11.5.

13. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ СКЛАДЫВАЮЩЕГОСЯ ПРИКЛАДА ПУЛЕМЕТА РПКС

(Рис. 60)

13.1. Вмятины и сколы на поверхностях приклада *2*.

См. п. 10.1.

13.2. Расслоение шпона на поверхностях приклада *2*.

См. п. 10.2.

13.3. Качка затыльника *7* на прикладе *2*.

См. п. 10.3.

13.4. Пружина *1* пенала не удерживается в гнезде приклада *2*.

См. п. 10.4.

13.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада *2*.

См. п. 10.5.

13.6. Крышка *8* затыльника не удерживается в закрытом положении.

См. п. 10.6.

13.7. Качка приклада *2* в соединении с колодкой *14* приклада.

См. пп. 10.7.1, 10.7.2. и рис. 43.

13.8. Затруднительно переводится приклад из боевого положения в походное.

При выключенной защелке *18* приклада перевод приклада должен происходить без значительных усилий.

Защелка приклада должна выключаться при давлении на нее выколоткой усилием руки.

При забитости отверстия под защелку в колодке ствольной коробки, забоинах на рабочей части защелки приклада, а также между торцами колодки ствольной коробки и колодки приклада зачистить приподнятый металл у краев забоин.

13.9. Приклад не удерживается в боевом (откинутом) положении.

В боевом положении приклад должен надежно удерживаться защелкой *18* приклада.

При осадке или изломе пружины *15* защелки заменить негодную пружину.

При износе защелки приклада заменить ее, обеспечив требования рис. 61.

В военное время опилить изношенную часть защелки приклада на 1—1,5 *мм*, наплавить слой металла электродом Э50-3,0 и обработать по рис. 62. Поставить защелку приклада по рис. 61.

13.10. Качка приклада на защелке *18* приклада в боевом положении.

Качка колодки приклада на защелке в боевом положении, измеряемая в конце приклада, допускается до 2 *мм* при условии удовлетворения нормальной кучности боя.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 13.9.

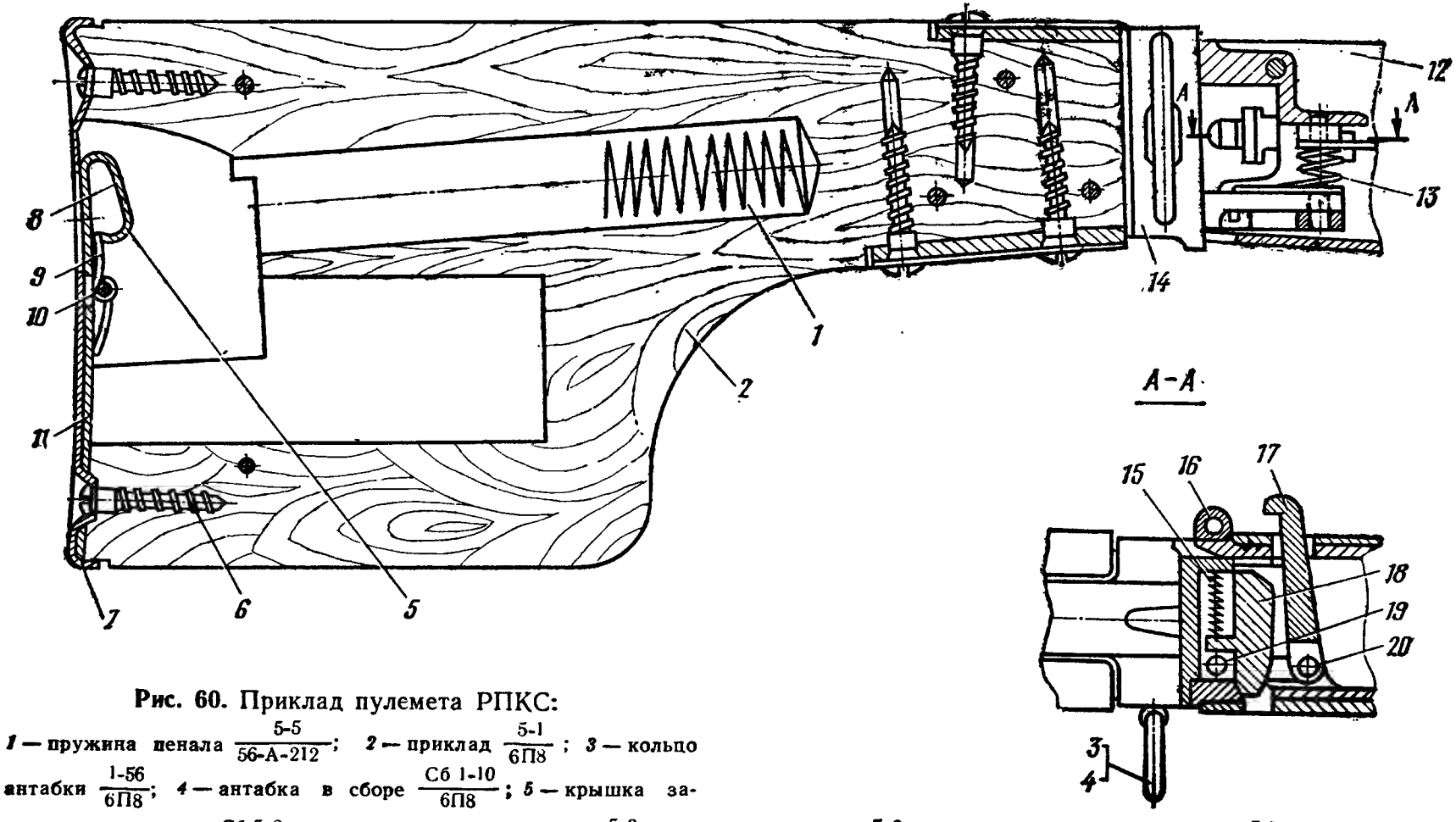


Рис. 60. Приклад пулемета РПКС:

1 — пружина пенала $\frac{5\text{-}5}{56\text{-А-}212}$; *2* — приклад $\frac{5\text{-}1}{6П8}$; *3* — кольцо антабки $\frac{1\text{-}56}{6П8}$; *4* — антабка в сборе $\frac{Сб\ 1\text{-}10}{6П8}$; *5* — крышка затыльника в сборе $\frac{Сб\ 5\text{-}2}{6П2}$; *6* — шуруп затыльника $\frac{5\text{-}3}{56\text{-А-}212}$; *7* — затыльник $\frac{5\text{-}2}{6П2}$; *8* — крышка затыльника $\frac{5\text{-}8А}{56\text{-А-}212}$; *9* — пружина крышки $\frac{5\text{-}10}{56\text{-А-}212}$; *10* — ось крышки $\frac{5\text{-}11А}{56\text{-А-}212}$; *11* — петля крышки $\frac{5\text{-}9}{6П2}$; *12* — ствольная коробка; *13* — пружина зацепа $\frac{0\text{-}27}{6П8}$; *14* — колодка приклада $\frac{1\text{-}51}{6П8}$; *15* — пружина защелки $\frac{1\text{-}53}{6П8}$; *16* — ось приклада $\frac{1\text{-}55}{6П8}$; *17* — зацеп $\frac{0\text{-}25}{6П8}$; *18* — защелка приклада $\frac{1\text{-}52}{6П8}$; *19* — штифт $\frac{1\text{-}54}{6П8}$; *20* — ось зацепа $\frac{0\text{-}26}{6П8}$

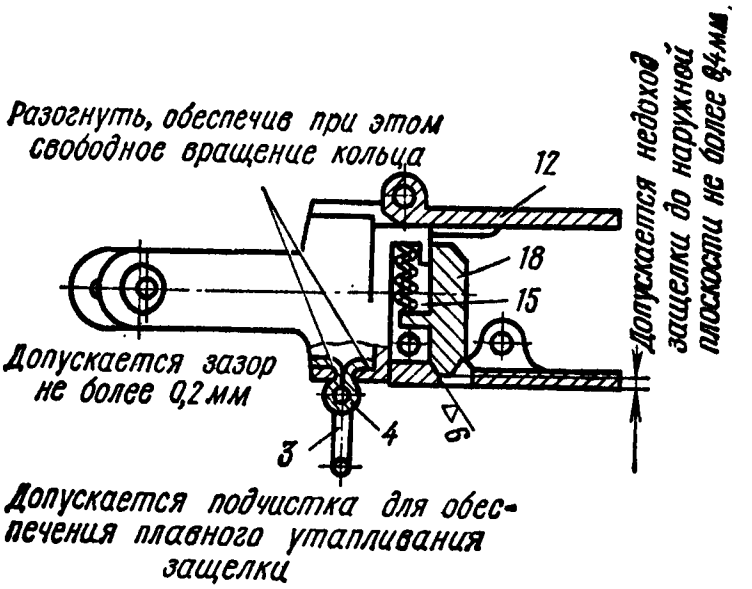


Рис. 61. Подгонка защелки приклада и постановка антабки на приклад пулемета РПКС:

3 — кольцо антабки 1-56 и основание антабки 1-57; *4* — антабка в сборе Сб 1-10; *12* — ствольная коробка Сб 1; *15* — пружина защелки 1-53; *18* — защелка приклада 1-52

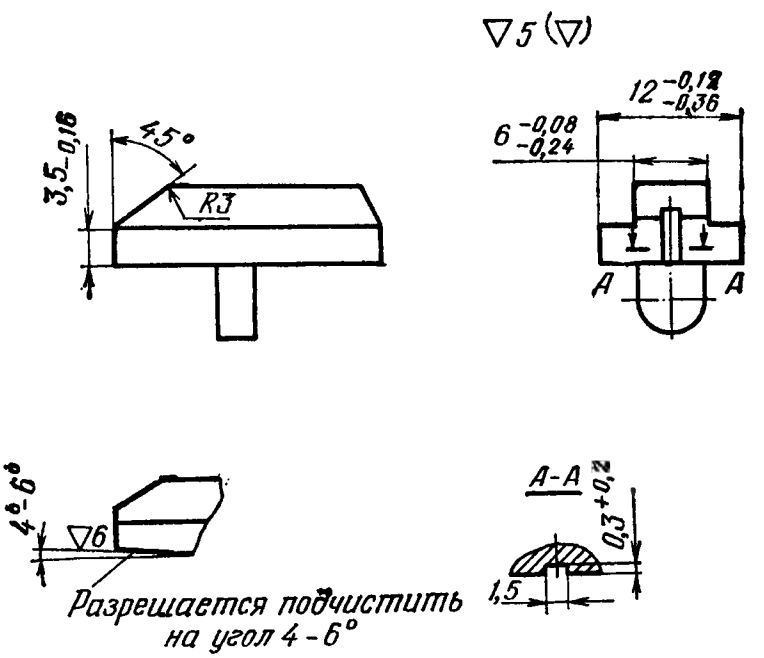


Рис. 62. Обработка рабочей части защелки приклада

13.11. Приклад не удерживается в походном (сложенном) положении.

В походном положении приклад должен надежно удерживаться зацепом *17*. Качка приклада допускается при условии удержания его зацепом.

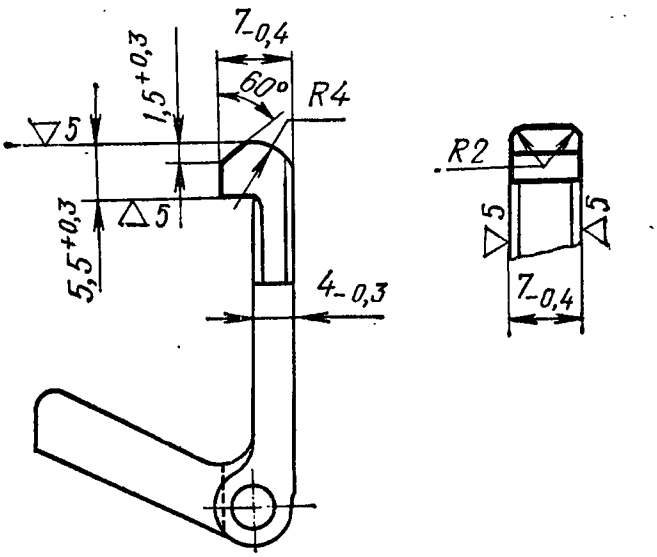


Рис. 63. Обработка зуба зацепа

При осадке или изломе пружины *13* зацепа заменить ее.

При износе зуба зацепа опилить зуб зацепа на 1—1,5 *мм*, наплавить слой металла электродом Э50-3,0, обработать по рис. 63 и пригнать по месту без качки приклада на зацепе.

13.12. Отсутствие кольца *3* антабки *4*.

Соединить кольцо *3* с основанием антабки и закрепить их на колодке приклада по рис. 61.

13.13. Сквозные трещины или излом приклада *2*.

См. п. 10.8 и рис. 43.

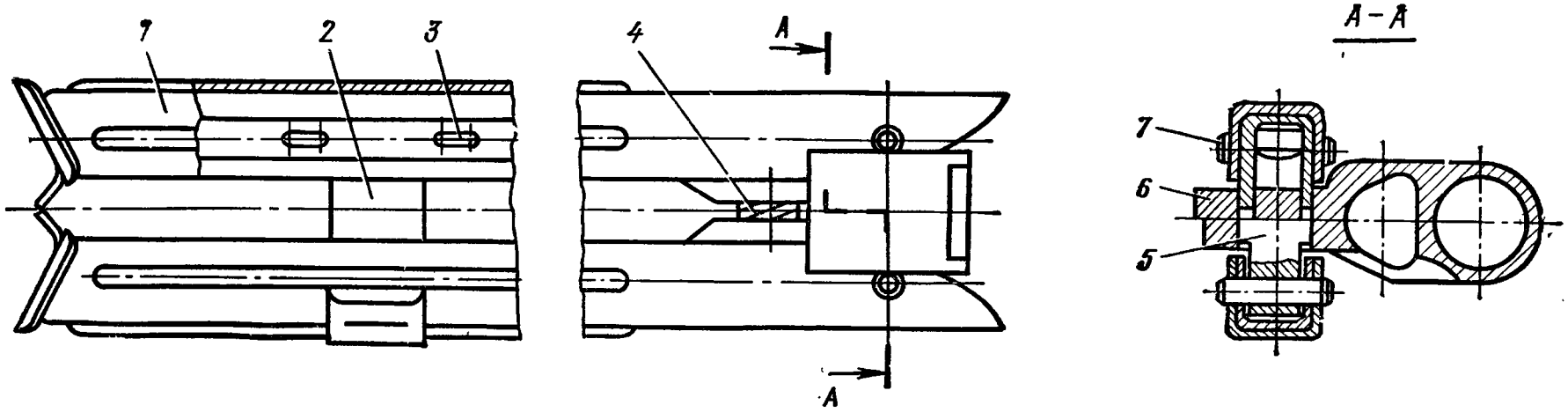


Рис. 64. Сошки $\frac{\text{Сб 9}}{\text{6П2}}$ к пулемету Калашникова РПК:

1 — стойка в сборе Сб 9-1; *2* — защелка 9-7; *3* — ось защелки 9-8; *4* — пружина сошек 9-11; *5* — ось сошек 9-10; *6* — основание сошек 9-1; *7* — ось защелки магазина $\frac{\text{0-13}}{\text{56-А-212}}$

14. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ СОШЕК ПУЛЕМЕТОВ РПК И РПКС

(Рис. 64)

14.1. Изгиб башмаков стоек *1* сошек.

См. Общее руководство, часть 3, п. 18.1.

14.2. Тугое вращение основания *6* сошек на стволе.

См. Общее руководство, часть 3, п. 18.2.

14.3. Излом стоек *1* сошек.

См. Общее руководство, часть 3, п. 18.3.

14.4. Изгиб стоек *1* сошек.

Выправить стойки сошек. Получающиеся в результате правки вмятины на стойках, не обезображивающие внешний вид, допускаются.

14.5. Стойки *1* сошек не удерживаются в походном положении.

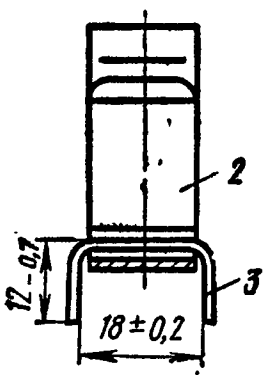
Защелка *2* стоек сошек должна надежно удерживать стойки в сложенном (походном) положении и при встряхивании пулемета не должна отстегиваться.

Отстегивание защелки допускается только от усилия руки.

При изгибе в средней части защелки стоек выправить защелку. При изгибе загнутого конца защелки выправить на оправке диаметром 24 *мм*.

При изломе или невозможности выправить защелку, заменить ее.

Подготовка для постановки защелки в стойку сошки



Концы отогнуть, обеспечив свободное вращение защелки

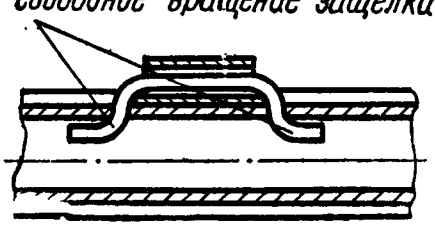


Рис. 65. Постановка защелки сошек:

2 — защелка 9-7; *3* — ось защелки 9-8

Собрать новую защелку с осью и закрепить защелку в сборе на левой стойке сошек по рис. 65.

15. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ СЕКТОРНОГО МАГАЗИНА

(Рис. 66)

15.1. Крышка *6* магазина не удерживается на корпусе *1* магазина.

См. Общее руководство, часть 3, п. 19.1.

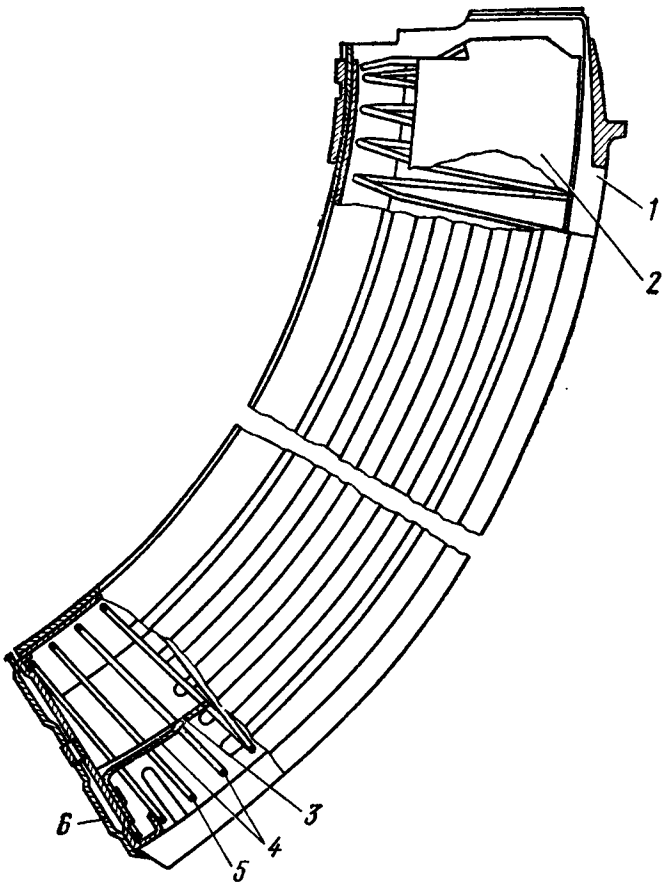


Рис. 66. Магазин $\frac{\text{Сб 7}}{\text{56-А-212}}$ к автоматам АК и АКМ и $\frac{\text{Сб 11}}{\text{6П2}}$ к пулемету РПК:

1 — корпус магазина $\frac{\text{Сб 7-1}}{\text{56-А-212}}$ и $\frac{\text{Сб 11-1}}{\text{6П2}}$; *2* — подаватель в сборе $\frac{\text{Сб 7-2В}}{\text{56-А-212}}$; *3* — планка в сборе $\frac{\text{Сб 7-3}}{\text{56-А-212}}$; *4* — пружина с планкой в сборе $\frac{\text{Сб 7-4}}{\text{56-А-212}}$ и $\frac{\text{Сб 11-2}}{\text{6П2}}$; *5* — пружина магазина $\frac{\text{7-9}}{\text{56-А-212}}$ и $\frac{\text{11-3}}{\text{6П2}}$; *6* — крышка магазина $\frac{\text{7-11}}{\text{56-А-212}}$

Кроме того, выправить нижние загнутые края корпуса магазина.

15.2. Изгиб корпуса металлического магазина.

См. Общее руководство, часть 3, п. 19.2.

Оправку корпуса магазина изготовить по рис. 83.

15.3. Затруднительное наполнение магазина патронами.

См. Общее руководство, часть 3, п. 19.3.

15.4. Патроны не удерживаются в магазине.

См. Общее руководство, часть 3, п. 19.4.

15.5. Магазин не удерживается защелкой в ствольной коробке.

См. Общее руководство, часть 3, п. 19.5, и, кроме того, п. 7.17 настоящего Дополнения.

15.6. Неподача патронов из магазина в патронник ствола.

Причины неисправности и способы их устранения см. пп. 15.2, 15.3 и 15.5 настоящего Дополнения и, кроме того, при помятости загибов приемника металлического магазина выправить их на оправке (приложение 2), не нарушая расстояния между ними, которое должно быть $12{,}5^{+0{,}3}$ *мм*; при вертикальной качке магазина на защелке более 0,5 *мм* заменить защелку, как указано в п. 7.17.

16. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ КРУГЛОГО МАГАЗИНА ПУЛЕМЕТОВ РПК и РПКС

(Рис. 67)

16.1. Крышка *4* не удерживается на корпусе *12* магазина.

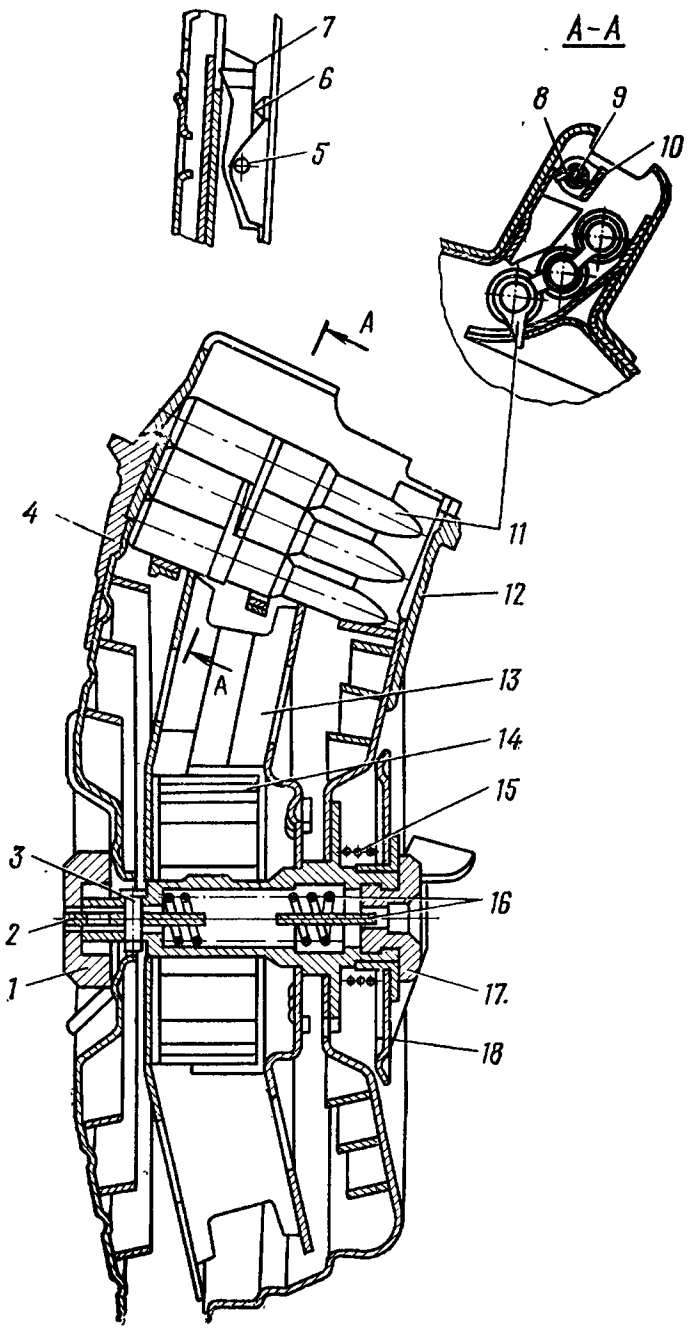


Рис. 67. Круглый магазин пулемета РПК $\frac{\text{Сб 7}}{\text{6П2}}$:

1 — гайка крышки 7-29; *2* — стопор крышки 7-30; *3* — чека подавателя 7-46; *4* — крышка в сборе Сб 7-5; *5* — ось толкателя 7-39; *6* — пружина толкателя 7-38; *7* — толкатель 7-37; *8* — пружина фиксатора 7-15; *9* — ось фиксатора 7-16; *10* — фиксатор 7-14; *11* — досылатель Сб 7-2; *12* — корпус в сборе Сб 7-1; *13* — подаватель в сборе Сб 7-3; *14* — пружина подавателя 7-26; *15* — пружина переводчика 7-40; *16* — пружина стопора 7-31 и стопор переводчика 7-32; *17* — гайка переводчика 7-41; *18* — переводчик в сборе Сб 7-7

При поставленной крышке стопор *2* крышки с пружиной *16* стопора должен надежно удерживать гайку *1* крышки. Свободное проворачивание гайки крышки не допускается. При поставленной крышке присоединение гайки крышки должно быть с осевым натягом от руки.

При осадке или изломе пружины стопора заменить ее.

16.2. Переводчик *18* не возвращается в исходное положение при снаряжении магазина.

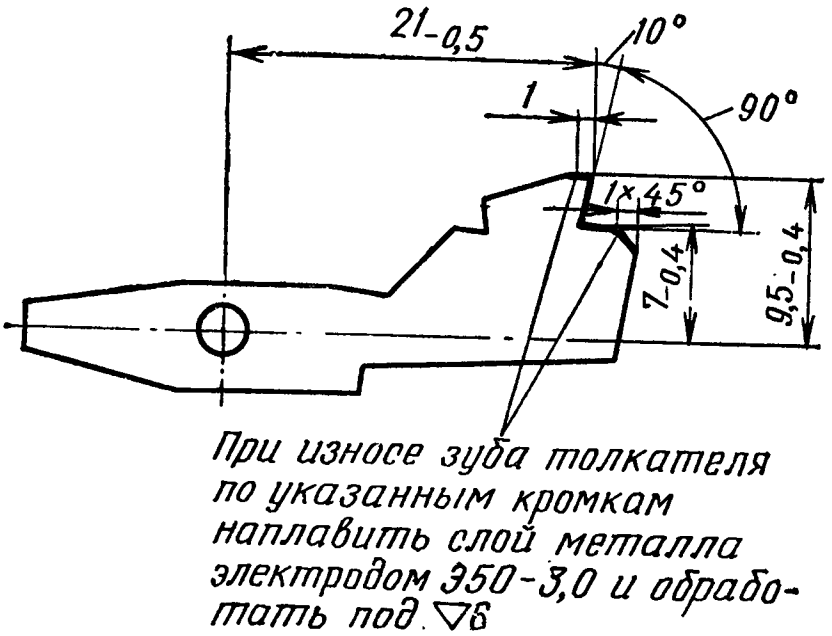


Рис. 68. Обработка зуба толкателя после наплавки

При снаряжении магазина переводчик под действием пружины *15* переводчика должен энергично возвращаться в исходное положение.

При осадке или изломе пружины переводчика заменить ее.

16.3. При снаряжении магазина подаватель *13* не поворачивается.

При снаряжении магазина переводчик *18* с толкателем *7* должен поворачивать подаватель так, чтобы в горловину магазина свободно входил только один патрон; вертикальный люфт верхнего патрона в горловине при отпущенном переводчике должен быть не менее 3 *мм*.

При отгибе выступов подавателя выправить их.

При осадке или изломе пружины *6* толкателя заменить ее.

При износе зуба толкателя *7* восстановить зуб по рис. 68.

16.4. Патроны не удерживаются в горловине магазина.

Причины неисправности:

16.4.1. Осадка или излом пружины *8* фиксатора.

Заменить пружину фиксатора. При сборке пружину поставить так, чтобы длинный конец ее опирался в стенку горловины, а короткий — на фиксатор.

Концы оси *9* фиксатора развальцевать по рис. 69.

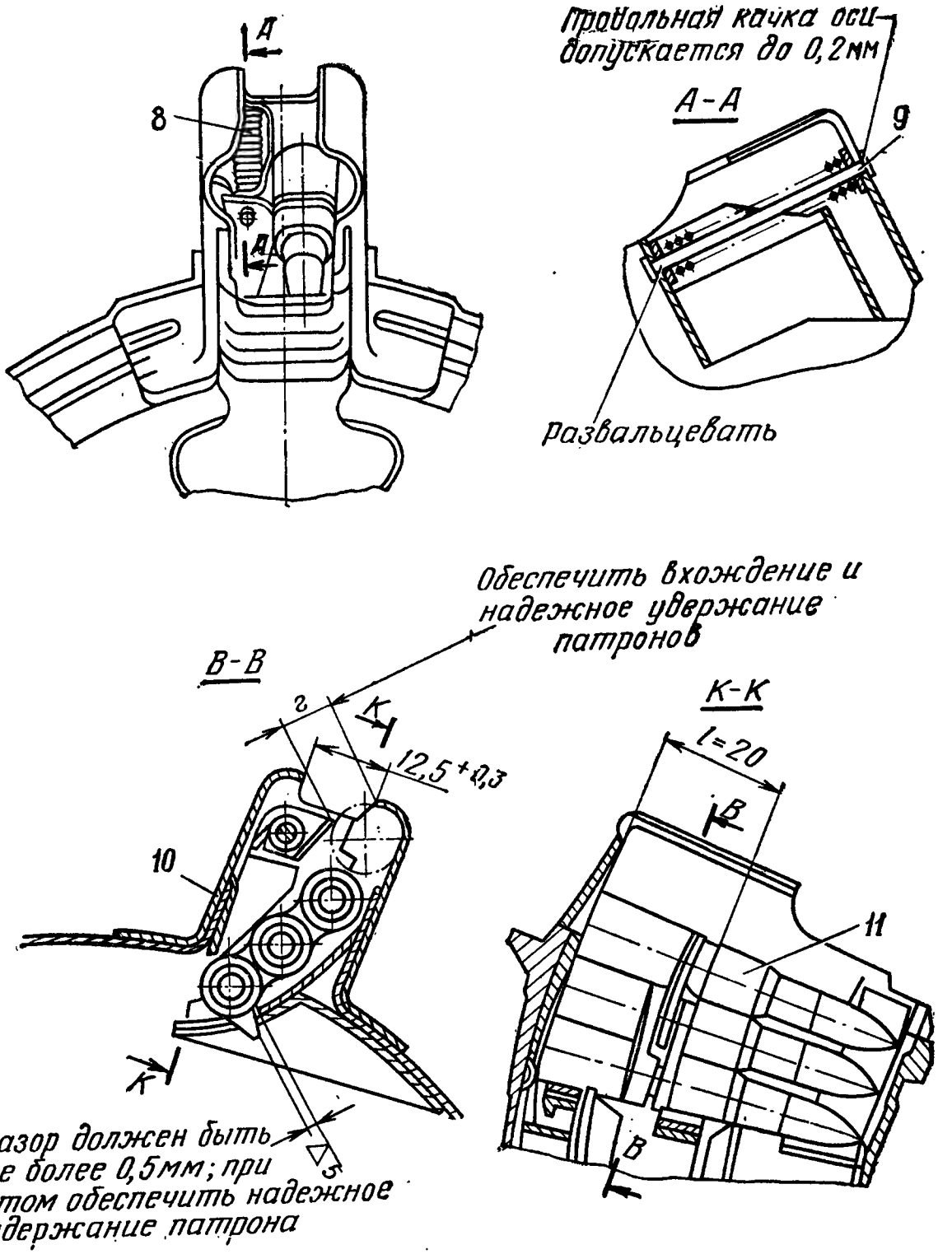


Рис. 69. Обеспечение вхождения и надежного удержания патронов:
8 — пружина фиксатора 7-15; *9* — ось фиксатора 7-16; *10* — фиксатор 7-14; *11* — досылатель
Сб 7-2

16.4.2. Износ или излом зуба фиксатора *10*.

Заменить фиксатор.

После замены пружины *8* фиксатора или фиксатора расстояние *г* между задним концом фиксатора и кромкой загиба горловины должно быть не более 10,3 *мм*, а на расстоянии *l*=20 *мм* от заднего конца фиксатора — не более 9,5 *мм* (рис. 69).

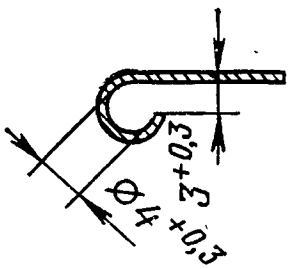


Рис. 70. Восстановление загнутого конца пружины

16.4.3. Увеличенное расстояние между загибами горловины магазина.

Обжать загибы горловины и зачистить их так, чтобы были выдержаны размеры, указанные на рис. 69.

16.5. Неподача патронов из магазина в патронник ствола.

Причины неисправности:

16.5.1. Излом наружного конца пружины *14* подавателя.

При изломе отжечь конец пружины на длину 40—50 *мм* и загнуть по рис. 70. Уменьшение длины пружины допускается до 1200 *мм*.

16.5.2. Вмятины, забоины на корпусе *12* магазина и крышке *4*.

Вмятины выправить, забоины после правки зачистить.

16.5.3. Износ верхнего торца защелки магазина.

Способ устранения неисправности см. п. 7.17.

16.5.4. Изгиб или помятость фигурных выступов подавателя *13*.

Разобрать магазин, выправить фигурные выступы и зачистить. Собрать магазин и проверить подачу патронов, при этом заклинивание патрона между корпусом и уступом фигурных выступов подавателя не допускается.

16.5.5. Изгиб спиралей корпуса и крышки магазина.

Выправить спирали корпуса *12* по рис. 71 и крышки *4* магазина по рис. 72. После правки спиралей проверить, чтобы пять учебных патронов, вложенные поочередно в каждую секцию в собранном магазине, при поставленном подавателе без пружины перемещались под действием собственного веса от горловины до конца спирали и обратно.

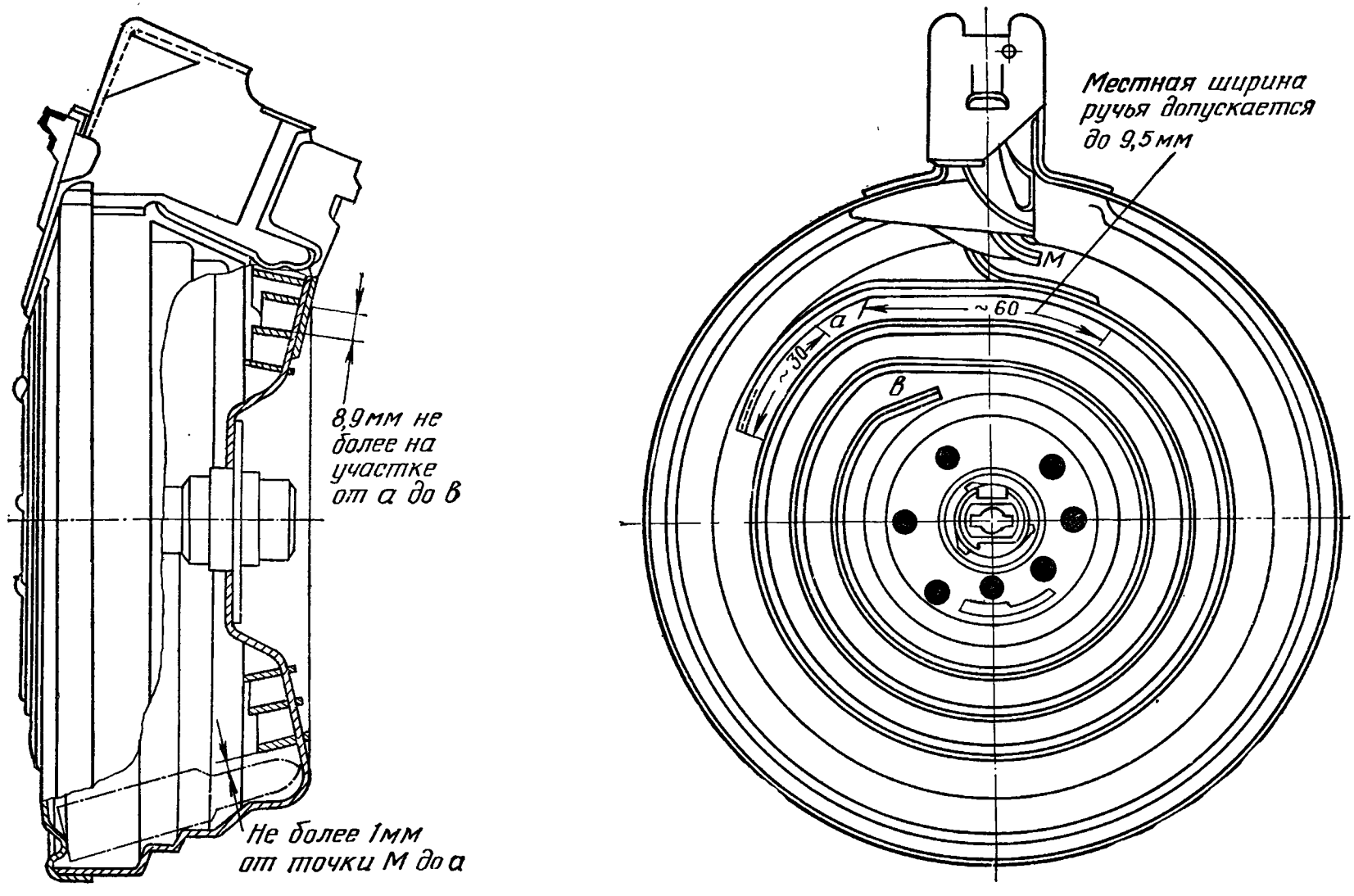


Рис. 71. Правка спирали корпуса магазина

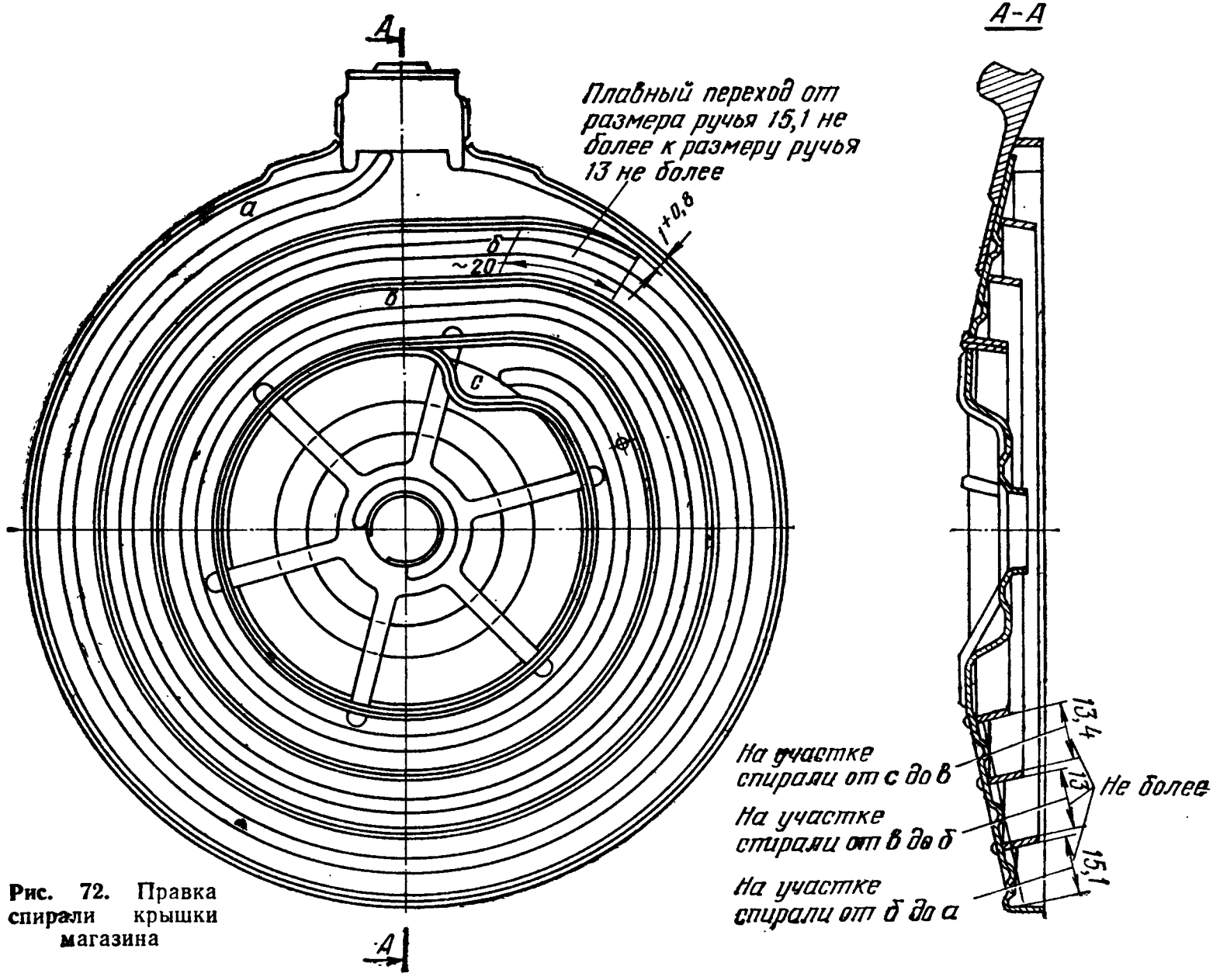


Рис. 72. Правка спирали крышки магазина

17. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ШТЫКОВ

(Рис. 73—75)

17.1. Штык не удерживается на автомате.

Штык с ножной и без ножны без нажатия (оттягивания) на защелку от усилия руки должен присоединяться к автомату и надежно удерживаться на нем защелкой.

Снятие штыка без нажатия (оттягивания) защелки не допускается; качка допускается.

При осадке или изломе пружины защелки заменить негодную пружину.

После замены пружины *1* (рис. 74) защелки штыка-ножа 6Х4 кернить винт по резьбе в двух точках.

Для замены пружины *12* (рис. 75) защелки штыка 56-Х-212 автомата АК отделить щечки; после постановки щечек *2* на место закрепить их винтами *4* с гайками и раскернить концы винтов в двух точках каждый.

17.2. Собранный штык 6Х3 или 6Х4 не удерживается в ножне.

Штык должен вытаскиваться из ножны с заметным усилием.

При выпадании штыка выправить или заменить фиксатор *13* (рис. 73 и 74).

17.3. Затруднительное вхождение лезвия штыка в ножну.

Вхождение лезвия штыка любой стороной в ножну и извлечение его из ножны должно быть от усилия руки. Порезы ножны лезвием до антабки допускаются.

При тугом вхождении выправить ножну на оправке.

17.4. Качка кольца на лезвии штыка.

При качке кольца заменить штифты кольца *8* (рис. 73 и 74) и *10* (рис. 75).

17.5. Качка или излом щечек или рукоятки на лезвии штыка.

При качке щечек *2* (рис. 75) на штыке 56-Х-212 автомата АК подтянуть винты и закернить их концы в двух точках каждый.

При качке щечек *6*, *7* (рис. 73) на лезвии штыка 6Х3 переклеить их по приложению 10.

При качке рукоятки *6* (рис. 74) на лезвии штыка 6Х4 переклеить их по приложению 10.

При изломе щечек *6*, *7* (рис. 73) штыка 6Х3 заменить их согласно приложению 10.

При изломе рукоятки *6* (рис. 74) штыка 6Х4 заменить ее согласно приложению 10.

17.6. Качка упора ножны.

При качке упора *9* (рис. 73 и 74) ножны штыков 6Х3 и 6Х4 подтянуть заклепки.

17.7. Качка резака.

При качке резака *10* (рис. 73) на корпусе ножны штыка 6Х3 подтянуть заклепки.

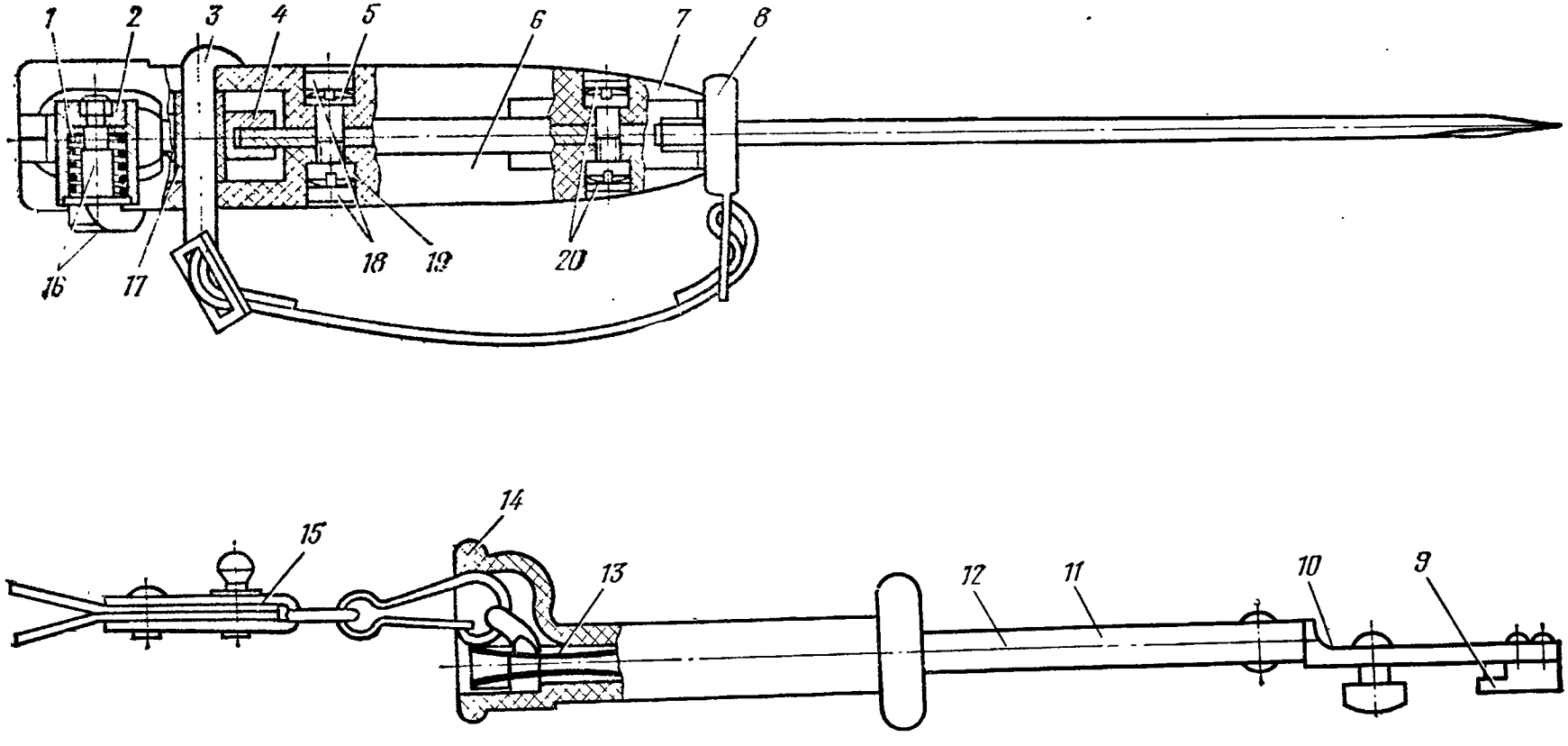


Рис. 73. Нож-штык 6Х3:

1 — пружина защелки 1-7; *2* — основание защелки 1-6; *3* — ремень в сборе Сб 1-3; *4* — наконечник 1-4; *5* — винт 1-8; *6* — правая щечка 1-12; *7* — левая щечка 1-13; *8* — кольцо 1-2; *9* — упор 2-5; *10* — резак 2-2; *11* — ножна Сб 2-1; *12* — ножна в сборе Сб 2; *13* — фиксатор 2-8; *14* — резиновый предохранитель 2-9; *15* — подвеска собранная Сб 2-3В; *16* — винт защелки ножа 1-10 с кнопкой 1-11; *17* — трубка 1-15; *18* — пробка 1-16; *19* — гайка 1-9; *20* — пробка 1-17

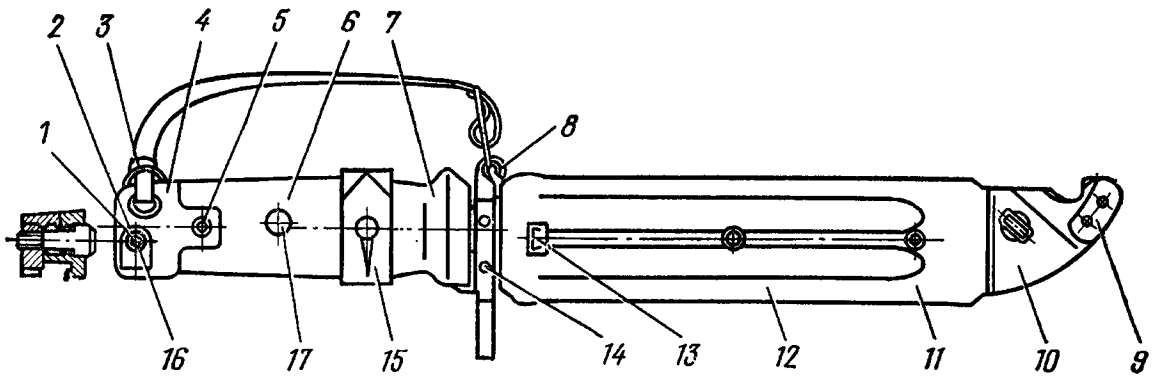


Рис. 74. Штык-нож 6Х4:

1 — пружина защелки 1-7; *2* — основание защелки 1-6; *3* — ремень в сборе Сб 1-3; *4* — наконечник 1-12; *5* — винт 1-5; *6* — рукоятка штыка-ножа 1-11; *7* — штык-нож в сборе Сб 1; *8* — кольцо 1-2 (1-2В); *9* — упор 2-11; *10* — резак 2-2; *11* — ножна Сб 2-1, *12* — ножна в сборе Сб 2; *13* — фиксатор 2-8; *14* — штифт кольца 1-3; *15* — подвеска собранная Сб 2-3; *16* — винт защелки 1-8; *17* — стержень 1-9

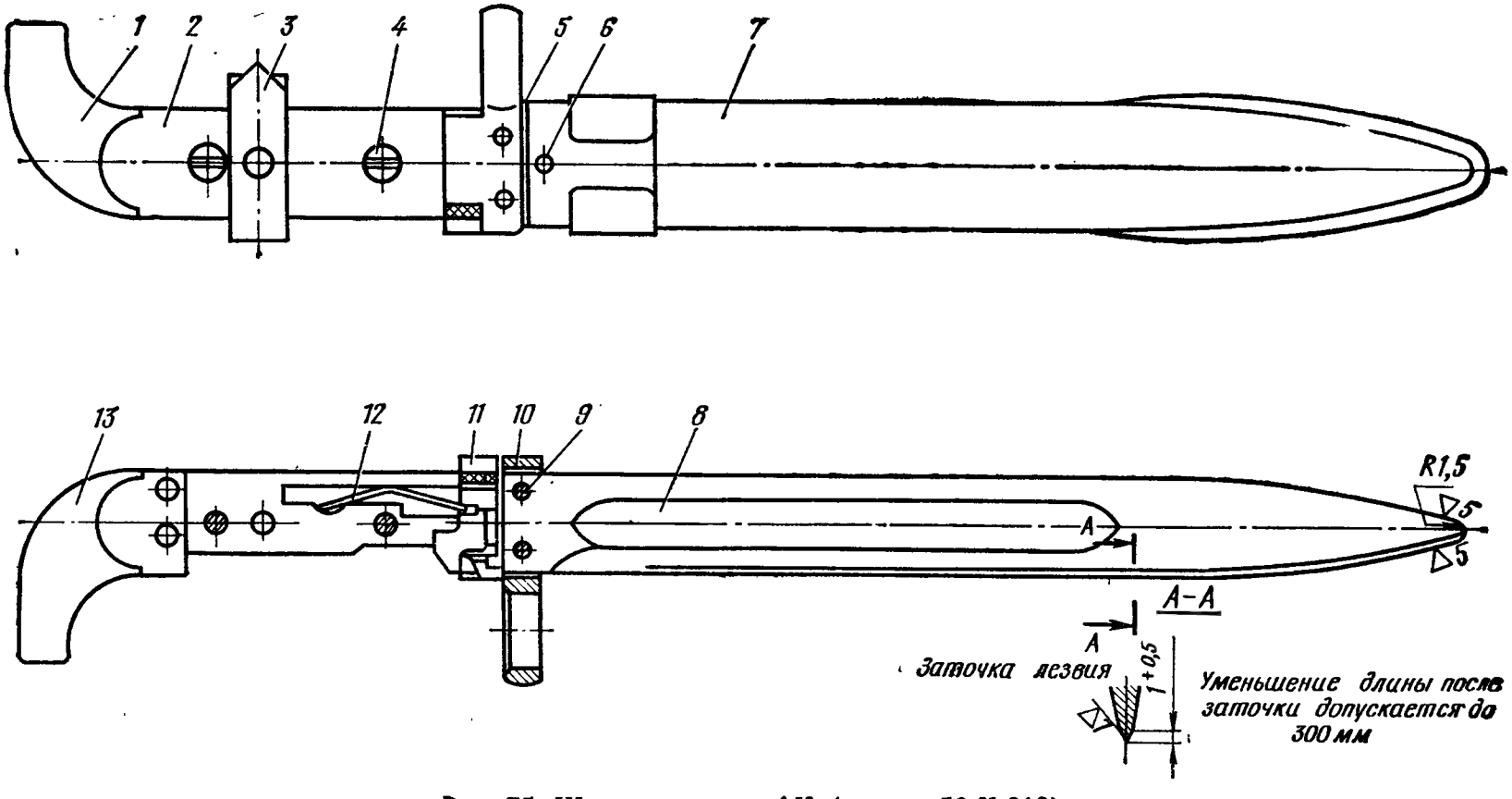


Рис. 75. Штык автомата АК (индекс 56-Х-212):

1 — штык в сборе Сб 1; *2* — щечка правая 1-6 и щечка левая 1-7; *3* — ремешок в сборе Сб 2-2; *4* — винт 1-8 с гайкой 1-9; *5* — фиксатор клинка Сб 2-3; *6* — заклепка обоймы 2-4 фиксатора; *7* — ножна Сб 2; *8* — лезвие в сборе Сб 1-1; *9* — штифт кольца 1-4; *10* — кольцо 1-2; *11* — защелка 1-10; *12* — пружина защелки 1-11; *13* — наконечник 1-3

17.8. Излом конца лезвия.

При изломе конца лезвия штыков 6Х3 и 6Х4 заточить его по рис. 76, штык 56-Х-212 автомата АК — по рис. 75.

17.9. Забоины и притупление лезвия.

Забоины глубиной до 0,5 *мм* допускаются.

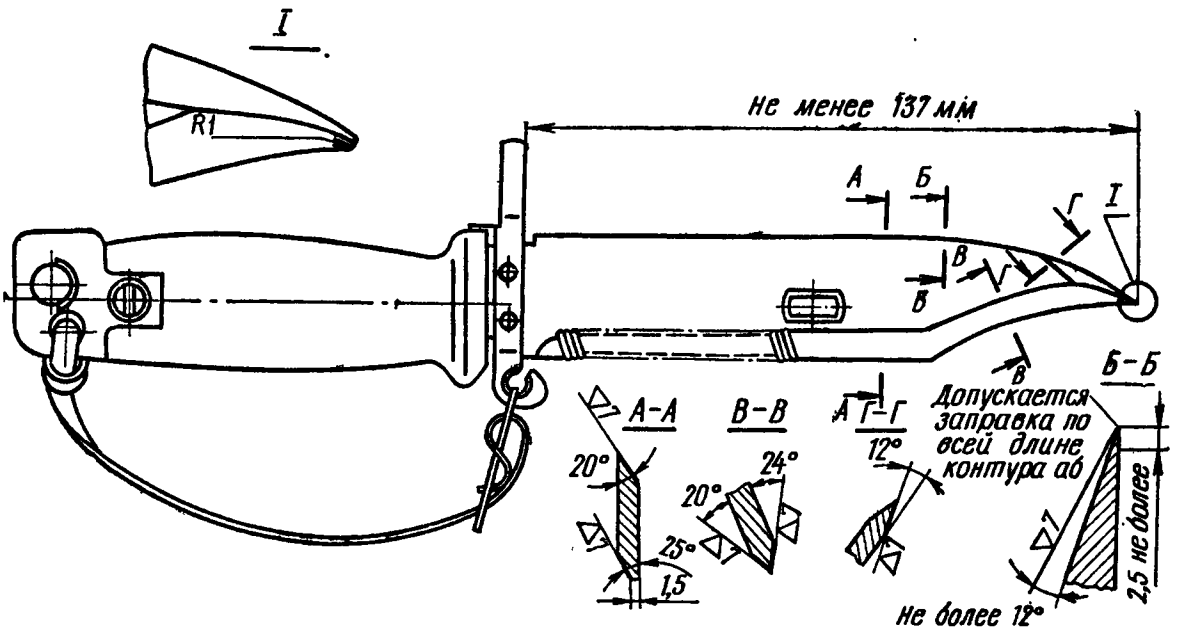


Рис. 76. Заточка лезвия штыков 6Х3 и 6Х4

При недопустимых забоинах и притуплении режущих кромок лезвия заточить притупленные кромки на абразивном круге по рис. 75 и 76.

17.10. Сползание резинового предохранителя с ножны штыка 6Х3.

При сползании заменить резиновый предохранитель *14* (рис. 73).

17.11. Износ или обрыв ремня или подвески.

Изготовить ремень *3* (рис. 73, 74 и 75) по рис. 152, 172 и (или) подвеску *15* (рис. 73 и 74) по рис. 173.

18. ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ИНСТРУМЕНТА

18.1. Изгиб шомпола.

См. Общее руководство, часть 3, п. 21.1.

18.2. Излом шомпола или срыв резьбы на конце шомпола.

См. Общее руководство, часть 3, п. 21.2.

Нарезать резьбу по рис. 77. Укорочение шомпола допускается у автоматов до 350 *мм*, у пулеметов — до 518 *мм*.

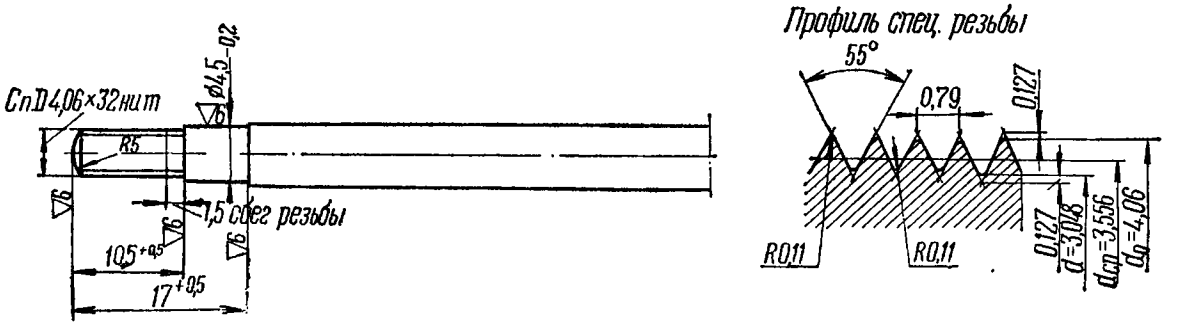


Рис. 77. Обработка нарезного конца шомпола

18.3. Износ отверстия для шомпола в дульной накладке.

См. Общее руководство, часть 3, п. 21.3.

18.4. Отделение стебля протирки от резьбовой части.

См. Общее руководство, часть 3, п. 21.4.

18.5. Вытекание смазки из масленки.

См. Общее руководство, часть 3, п. 21.5.

Пластмассовую масленку при проколах корпуса заменить.

18.6. Излом выколотки, скрошенность отвертки.

См. Общее руководство, часть 3, п. 21.6.

18.7. Дульная накладка не удерживается на дульной муфте.

Дульная накладка своими лапками должна прочно удерживаться на дульной муфте.

При наличии изгиба лапок дульной накладки выправить лапки так, чтобы дульная накладка надежно удерживалась на дульной муфте. Если имеется излом лапок, высечь новые лапки на дульной накладке, расположив их под углом 90° по отношению к старым, предварительно надев дульную накладку на оправку диаметром 14 *мм*, зажатую в тиски.

Затем отогнуть лапки с помощью выколотки так, чтобы дульная накладка надежно удерживалась на дульной муфте. При изломе вновь высеченных лапок заменить дульную накладку.

19. ИСПЫТАНИЯ ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ АВТОМАТОВ И ПУЛЕМЕТОВ

19.1. При испытаниях стрельбой строго соблюдать правила техники безопасности и указания Общего руководства, часть 3, п. 25, в части организации, подготовки и проведения стрельбы.

19.2. После устранения неисправностей по пп. 9.1—9.9 проверить взаимодействие механизмов перезаряжанием без магазина (пять — десять раз). При этом задержки не допускаются.

19.3. После устранения неисправностей по пп. 7.17, 7.18, 8, 15.2—15.6 и 16.2—16.5 проверять отремонтированный образец на взаимодействие десятью учебными патронами, снаряженными в магазин. При этом задержки не допускаются.

19.4. При устранении неисправностей по пп. 5.1—5.6, 5.14, 6.1—6.3 и 6.5 проверить кучность и меткость боя согласно НСД на ремонтируемый образец.

19.5. При устранении неисправностей по пп. 8.2, 8.5, 8.6 и 9.10 проверить взаимодействие частей и механизмов стрельбой восемью выстрелами, из них два выстрела — одиночным огнем и шесть выстрелов — двумя очередями. При этом задержки не допускаются.

ПЕРЕЧЕНЬ
ВОЙСКОВЫХ КАЛИБРОВ И ПРИБОРОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ 7,62-*мм* АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА АК и АКС, МОДЕРНИЗИРОВАННЫХ АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА АКМ и АКМС и 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА РПК и РПКС

Номер калибра	Наименование и назначение	Размер калибра, *мм*	Примечание
К-1	Калибр для проверки принудительного выхода бойка над дном чашечки затвора	1, 4, 1,52	
К-2	Калибр непроходной для проверки диаметра канала ствола по полям	7,772	
К-3	Калибр-шашка (проходной) для проверки узла запирания	32,85	
К-4Р	Калибр-шашка (непроходной) для проверки узла запирания	33,05	
К-5	Калибр-шашка (браковочный) для проверки узла запирания	33,15	
К-7	Калибр для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зацепа выбрасывателя	1, 7, 2, 1	
ПРБ-1	Прибор для передвижения мушки		

ПЕРЕЧЕНЬ
И РИСУНКИ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ 7,62-*мм* АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА АК, АКС, АКМ и АКМС И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА РПК И РПКС

№ по пор.	Наименование	Номер рисунка
1	Оправка для правки крышки ствольной коробки	78
2	Временная ось защелки магазина	79
3	Оправка для правки основания ствольной накладки	80
4	Шаблон для проверки спуска курка с боевого взвода	81
5	Оправка для правки магазина	82, 83
6	Стержень для подгонки затвора	84
7	Струбцина для подгонки затвора	85—90
8	Оправка для устранения качки пера чеки	91

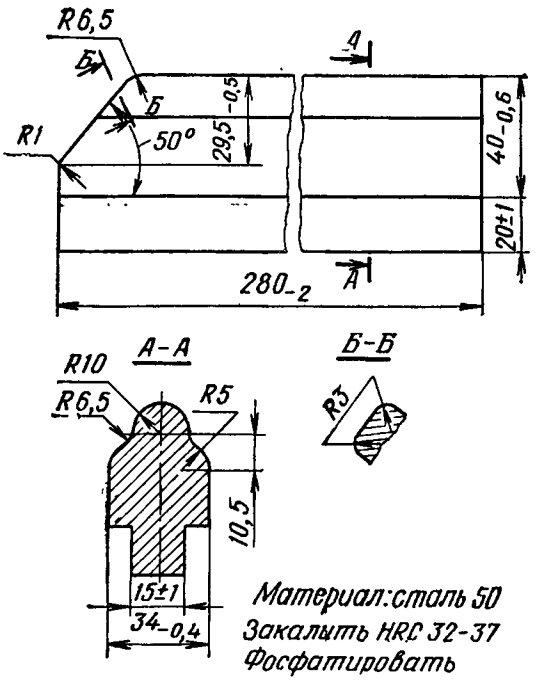


Рис. 78. Оправка для правки крышки ствольной коробки

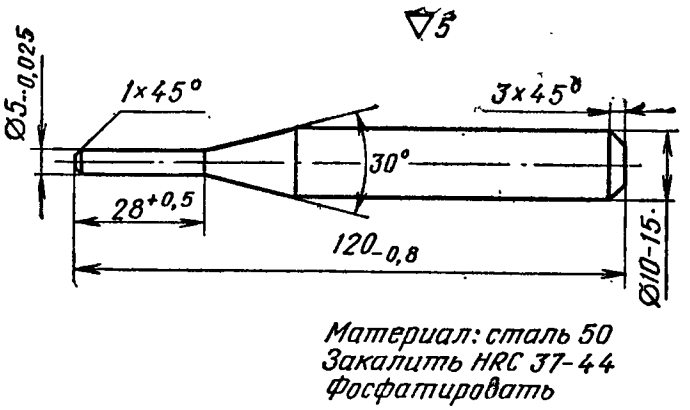


Рис. 79. Временная ось защелки магазина

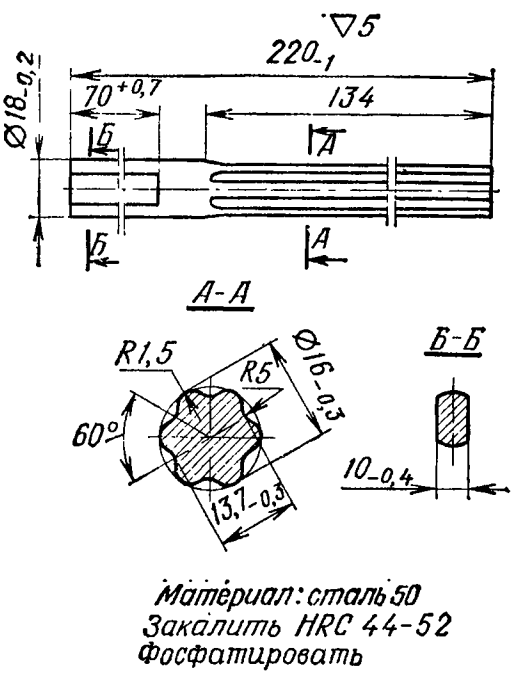


Рис. 80. Оправка для правки основания ствольной накладки

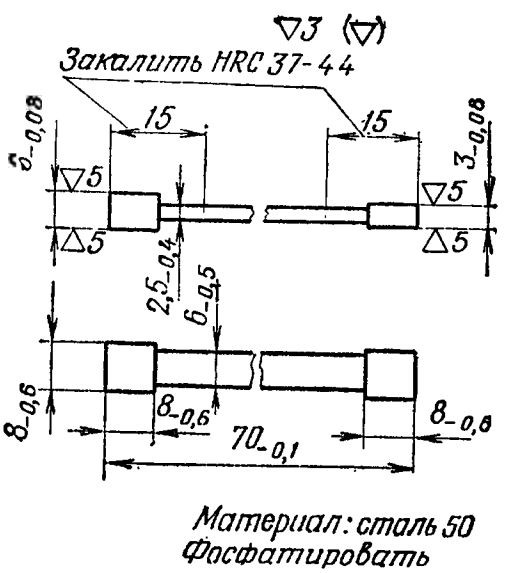


Рис. 81. Шаблон для проверки спуска курка с боевого взвода

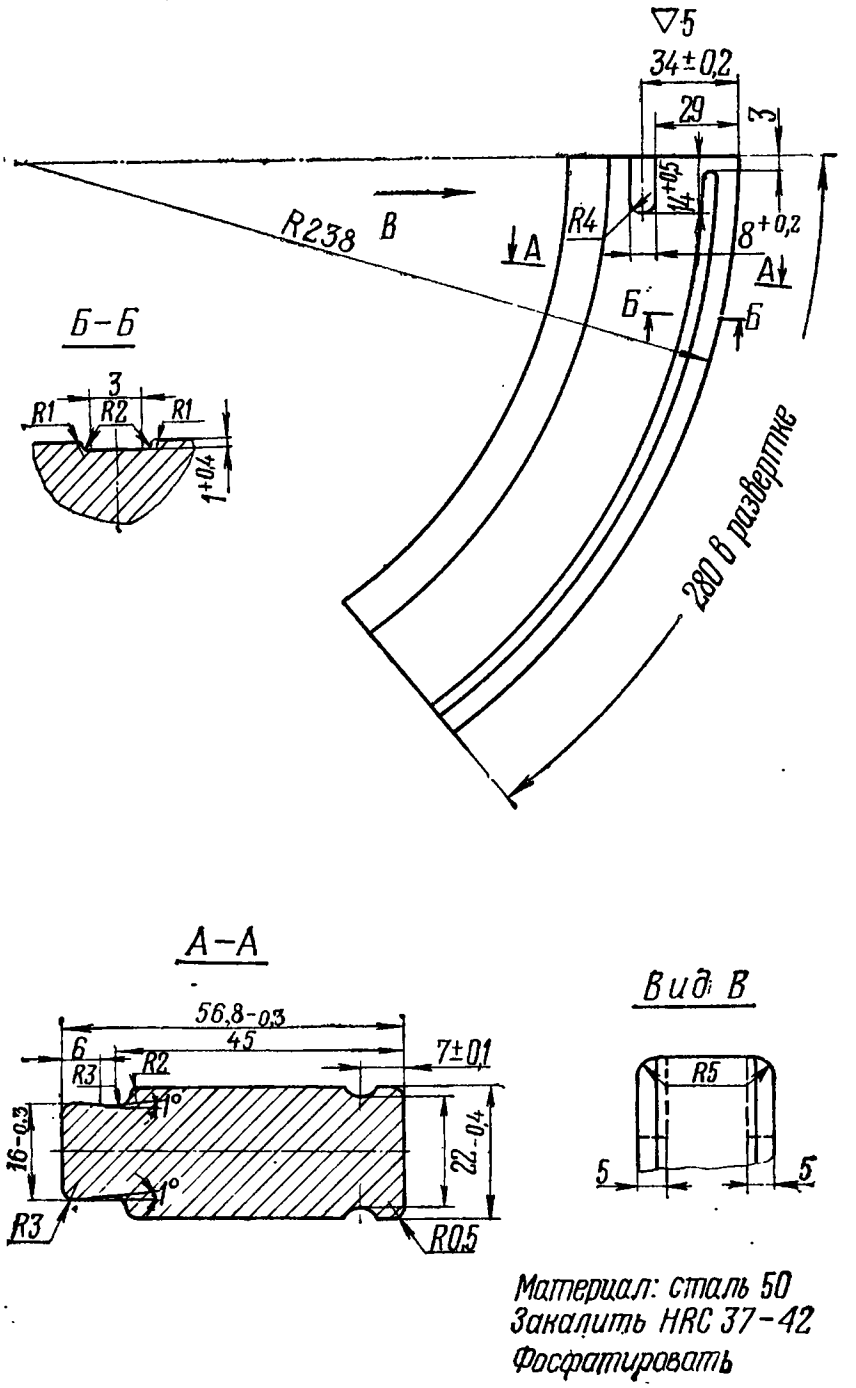


Рис. 82. Оправка для правки магазина в автоматах АК первых годов изготовления

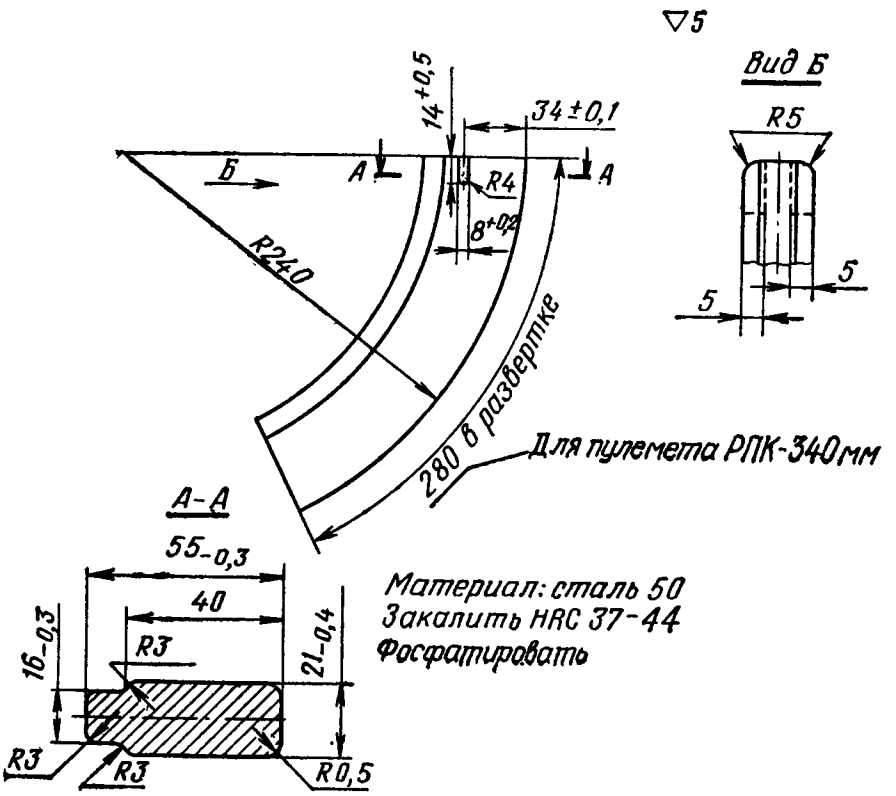


Рис. 83. Оправка для правки магазина

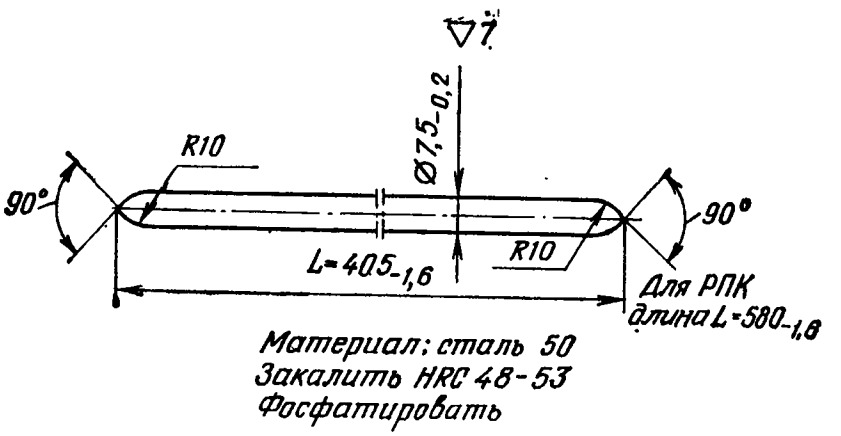


Рис. 84. Стержень для подгонки затвора

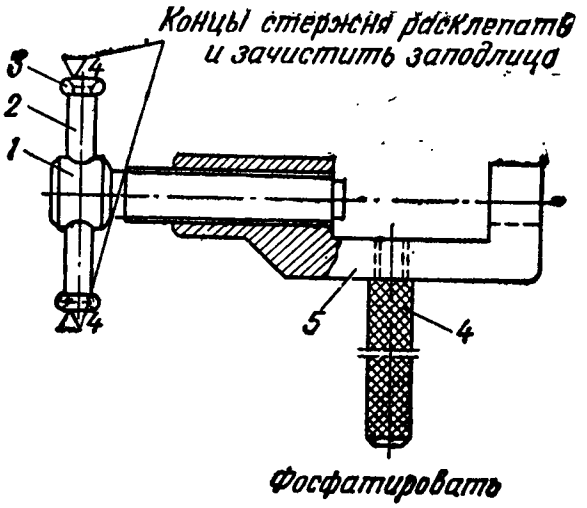


Рис. 85. Струбцина для подгонки затвора:
1 — винт; *2* — стержень; *3* — шайба;
4 — рукоятка; *5* — скоба

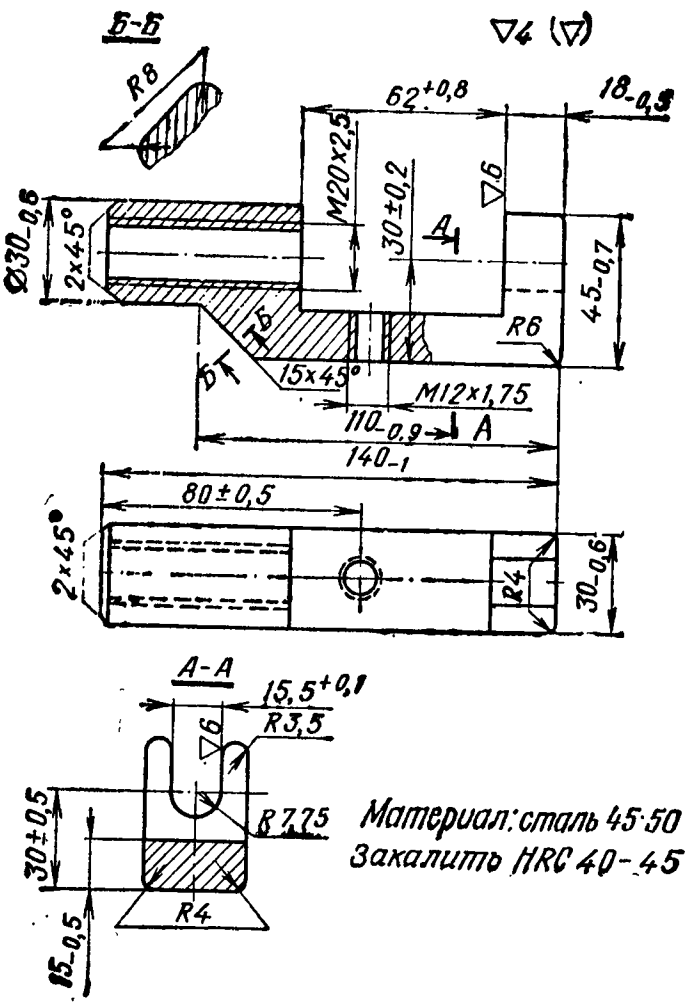
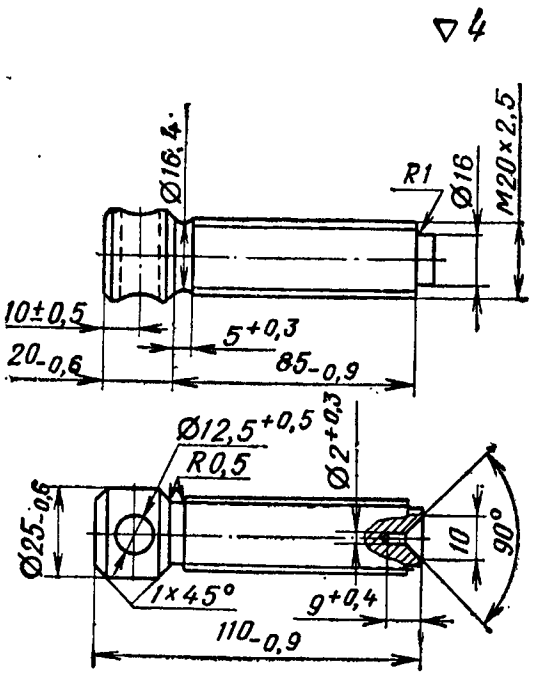
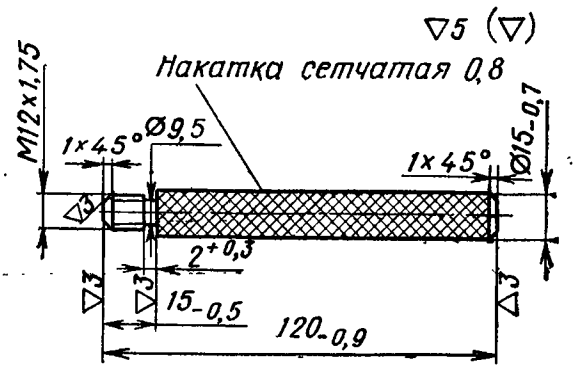


Рис. 86. Скоба



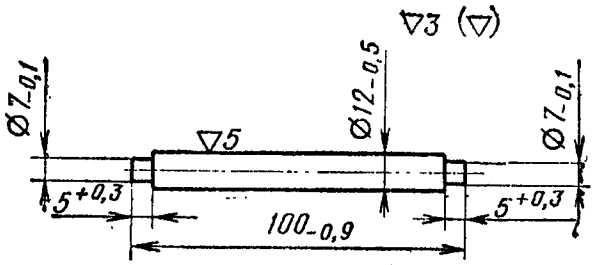
Материал: сталь 45-50
Закалить HRC 40-45

Рис. 87. Винт



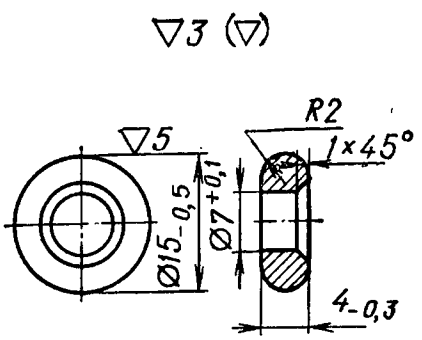
Материал: сталь 35

Рис. 88. Рукоятка



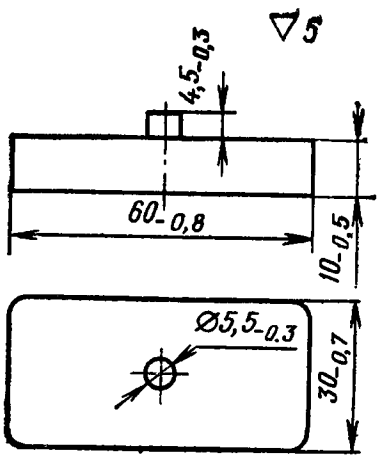
Материал: сталь 30

Рис. 89. Стержень



Материал: сталь 15-20

Рис. 90. Шайба



Материал: сталь 45-50
Закалить HRC 44-52
Фосфатировать

Рис. 91. Оправка для устранения качки чеки ствольной накладки

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА 7,62-*мм* АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА АК И АКС РАЗЛИЧНЫХ ГОДОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

№ по пор.	Наименование узла или детали	Автоматы первых годов изготовления	Автоматы последних годов изготовления
	Автоматы АК с деревянным прикладом		
1	Ствольная коробка	Штампованная (клепаная)	Фрезерованная
2	Ось спускового механизма	Развальцована	Крепится в ствольной коробке пружиной автоспуска
3	Рукоятка	Состоит из двух щечек	Состоит из одной детали
4	Приклад	Крепится к обойме или затыльнику	Крепится к ствольной коробке
5	Обойма	Крепится к ствольной коробке выступом и шпилькой	Отсутствует
6	Затыльник	Крепится тремя заклепками	Отсутствует
7	Переводчик	При полной разборке не отделяется от ствольной коробки	При полной разборке отделяется от ствольной коробки
8	Задний конец основания ствольной накладки	Выступа нет	Есть выступ, который входит в вырез прицельной колодки
9	Боевая пружина	Одножильная	Трехжильная
10	Передний конец направляющей возвратной пружины	Имеет шейку	Имеет внутри уступ
11	Пружина пенала	Коническая	Цилиндрическая
12	Верхняя антабка	Находится на кольце цевья	Крепится на стволе у газовой каморы
13	Нижняя антабка	Крепится на прикладе	Крепится на ствольной коробке
14	Магазин	Корпус магазина ребер жесткости не имеет, запорная планка не имеет стойки	Корпус магазина имеет ребра жесткости, запорная планка имеет стойку для направления нижних витков пружины
15	Ствольная накладка	Не имеет пружинного фиксатора	Имеет на основании дополнительное крепление пружинным фиксатором

Продолжение

№ по пор.	Наименование узла или детали	Автоматы первых годов изготовления	Автоматы последних годов изготовления
	Автоматы АКС с металлическим прикладом		
16	Тяга	Крепление неразъемное	Крепление разъемное
17	Плечевой упор	Короткий и не имеет ограничителя	Удлиненный; в нижнем конце имеется ограничитель для упора в цевье при походном положении
18	Ствольная коробка	На заднем торце имеет цельную стенку	На заднем торце имеет заслонку, заменяющую цельную стенку
19	См. пп. 1—3, 7—10 и 14—15	—	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

ВЕДОМОСТЬ
ОТЛИЧИЯ НАИМЕНОВАНИЙ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ, ПРИНЯТЫХ В РУКОВОДСТВЕ, ОТ НАИМЕНОВАНИЙ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ, ПРИНЯТЫХ В НАСТАВЛЕНИИ ПО СТРЕЛКОВОМУ ДЕЛУ

Чертежные номера узлов и деталей	Наименования узлов и деталей, принятые в Руководстве	Наименования узлов и деталей, принятые по НСД
	7,62-*мм* автоматы Калашникова АК и АКС	
Сб 1-1 / 56-Ю-212	Дульная накладка	Крышка пенала
Сб 1-2 / 56-А-212	Основание ствольной накладки	Газовая трубка со ствольной накладкой
Сб 1-6 / 56-А-212	Чека ствольной накладки	Замыкатель газовой трубки
Сб 1-11А / 56-А-212	Кольцо цевья в сборе	Соединительная муфта с замыкателем цевья
Сб 1-12 / 56-А-212	Ствольная накладка в сборе	Газовая трубка со ствольной накладкой
Сб 4 / 56-А-212	Направляющий стержень в сборе	Возвратный механизм
Сб 7-3 / 56-А-212	Планка в сборе	Стопорная планка
Сб 8В / 56-А-212	Рукоятка в сборе	Пистолетная рукоятка
0-9 / 56-А-212	Шептало	Шептало одиночного огня
0-10 / 56-А-212	Пружина шептала	Пружина шептала одиночного огня
0-14 / 56-А-212	Дульная муфта	Муфта ствола
0-23 / 56-А-212	Пружина прицельной планки	Пластинчатая пружина
1-3 / 56-Х-212	Наконечник	Выступ
1-23 / 56-А-212	Направляющая трубка	Газовая трубка
1-27 / 56-А-212	Кольцо цевья	Соединительная муфта
1-28 / 56-А-212	Чека кольца цевья	Замыкатель цевья

Чертежные номера узлов и деталей	Наименования узлов и деталей, принятые в Руководстве	Наименования узлов и деталей, принятые по НСД
1-30 / 56-А-212	Колодка мушки	Основание мушки
1-31 / 56-А-212	Основание мушки	Полозок
3-2 / 56-А-212	Шток	Газовый поршень
4-1 / 56-А-212	Направляющая возвратной пружины	Направляющая трубка
4-2 / 56-А-212	Стержень возвратной пружины	Направляющий стержень
7-10 / 56-А-212	Запорная планка	Стопорная планка
7,62-*мм* модернизированные автоматы Калашникова АКМ и АКМС		
Сб 1-2 / 6П1	Основание ствольной накладки	Газовая трубка
Сб 1-6 / 6П1	Чека ствольной накладки	Замыкатель газовой трубки
Сб 1-11 / 6П1	Кольцо цевья в сборе	Соединительная муфта
Сб 4 / 6П1	Возвратная пружина с направляющим стержнем	Возвратный механизм
Сб 4-1 / 6П1	Направляющая возвратной пружины в сборе	Направляющий стержень
Сб 8 / 6П1	Рукоятка в сборе	Пистолетная рукоятка
0-9 / 6П1	Шептало	Шептало одиночного огня
1-23 / 6П1	Трубка направляющая	Газовая трубка
1-27 / 6П1	Кольцо цевья	Соединительная муфта
1-28 / 6П1	Чека кольца цевья	Замыкатель цевья
1-30 / 6П1	Колодка мушки	Основание мушки
3-2 / 6П1	Шток	Газовый поршень

Чертежные номера узлов и деталей	Наименования узлов и деталей, принятые в Руководстве	Наименования узлов и деталей, принятые по НСД
4-5 / 6П1	Стержень	Подвижной стержень
2-9 / 6Х3	Предохранитель резиновый	Резиновый наконечник
1-67 / 6П4	Толкатель	Соединительный стержень
	7,62-*мм* ручные пулеметы Калашникова РПК и РПКС	
Сб 1-2 / 6П2	Основание ствольной накладки	Газовая трубка
Сб 1-11 / 6П2	Кольцо цевья в сборе	Соединительная муфта
Сб 4 / 6П2	Возвратная пружина с направляющим стержнем	Возвратный механизм
Сб 7 / 6П2	Круглый магазин	Барабанный магазин
Сб 7-7 / 6П2	Переводчик в сборе	Снаряжательный рычаг с толкателем
1-27 / 6П2	Кольцо цевья	Соединительная муфта
1-28 / 6П2	Чека кольца цевья	Замыкатель цевья
1-30 / 6П2	Колодка мушки	Основание мушки
2-6 / 6П2	Фиксатор	Маховичок винта целика
7-25 / 6П2	Сектор зуба подавателя	Фигурные выступы
7-29 / 6П2	Гайка крышки	Гайка стопора
7-41 / 6П2	Гайка переводчика	Гайка стопора
9-2 / 6П2	Стойка сошек	Ноги
9-7 / 6П2	Защелка	Пружинная застежка

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОНКЕ КРЫШКИ СТВОЛЬНОЙ КОРОБКИ

1. Подобрать крышку ствольной коробки по месту. При необходимости опилить передний торец крышки ствольной коробки или стенку выреза *аб* для уступа ствольной коробки (рис. 92) так, чтобы она свободно соединялась со ствольной коробкой; продольное перемещение крышки допускается не более 0,5 *мм*.

Продольное перемещение определяется по наличию зазора между задним ребром крышки и стенкой поперечного паза для него в ствольной коробке при поджатии крышки вперед; величина зазора проверяется щупом;

2. Проверить зазор между крышкой и ствольной коробкой.

Зазор допускается до 1 *мм* по всей длине крышки с обеих сторон.

3. Проверить, свободно ли входит выступ пятки направляющей возвратной пружины в окно задней стенки крышки ствольной коробки.

При необходимости распилить стенки окна так, чтобы выступ пятки свободно входил в окно крышки; при этом задний торец крышки при отжатии ее вверх не должен выходить из паза ствольной коробки.

4. Поставить переводчик на предохранитель и проверить, совпадают ли контуры щитка *вгд* и крышки ствольной коробки.

Контур щитка должен совпадать с контуром крышки ствольной коробки.

Зазор между щитком и крышкой допускается.

Если контуры не совпадают, опилить ребро *вгд* крышки ствольной коробки. В автоматах АК первых годов изготовления проверить совпадение переднего торца щитка с задним ребром *де* выреза для выбрасывания гильз. Если передний торец щитка и ребра *де* выреза не совпадают, опилить ребро крышки *де*.

5. После подгонки крышки кромки притупить.

6. Проверить, нет ли трения затворной рамы о крышку ствольной коробки при движении подвижных частей. Трение затворной рамы о крышку ствольной коробки не допускается. Проверку производить при отжатии затворной рамы за рукоятку вверх, а крышки вниз.

При трении рукоятки затворной рамы о ребро выреза крышки зачистить ребро до устранения трения.

7. Проверить, есть ли продольное перемещение пятки направляющей возвратной пружины при подвижных частях, отведенных в крайнее заднее положение. Продольное перемещение должно быть не менее 0,5 *мм*.

Крышка ствольной коробки автоматов АКМ последних годов изготовления взаимозаменяема и подгонке не подлежит, эта крышка имеет отбортовку с правой стороны.

Рис. 92. Подгонка крышки ствольной коробки

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОНКЕ СТВОЛЬНОЙ НАКЛАДКИ В СБОРЕ

1. Подобрать ствольную накладку в сборе по месту. При необходимости опилить передний торец основания ствольной накладки с образованием скоса на верхней половине основания (рис. 93) так, чтобы она свободно заходила на место. После опиловки переднего торца основания ствольной накладки острые ребра по контуру притупить.

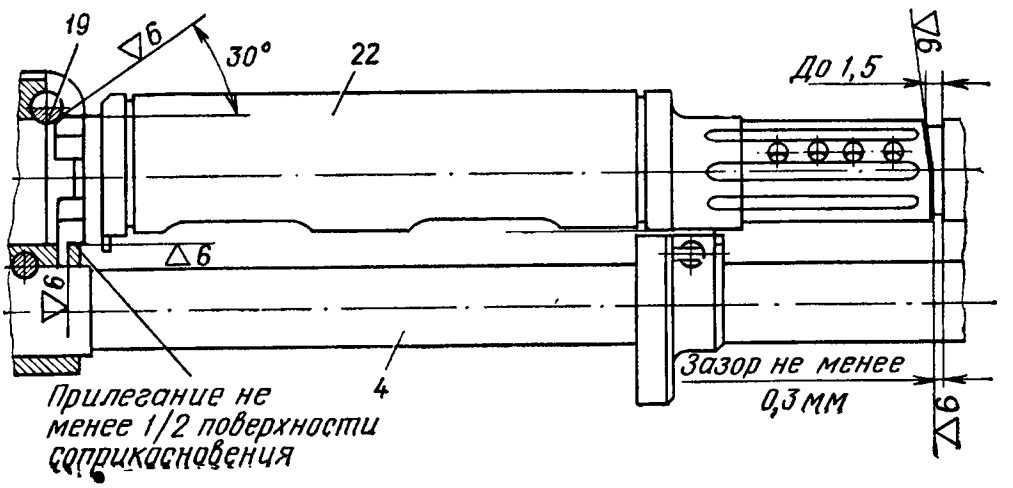


Рис. 93. Подгонка ствольной накладки в сборе:
4 — ствольная коробка со стволом Сб 1; *19* — чека ствольной накладки Сб 1-6; *22* — ствольная накладка Сб 1-12

2. Опилить задний торец зацепа основания ствольной накладки так, чтобы он входил в паз прицельной колодки и чтобы при открытой чеке не было продольного перемещения ствольной накладки в сборе. Прилегание опорной плоскости основания ствольной накладки к опорной плоскости прицельной колодки должно быть не менее половины поверхности соприкосновения, а зазор между буртиком газовой каморы и передним торцом основания должен быть в нижней половине не менее 0,3 *мм* и в верхней половине до 1,5 *мм*.

3. Обработать скос на заднем кольце основания ствольной накладки под углом 30° и пригнать его к стержню чеки так, чтобы прилегание стержня чеки к скосу по длине стержня было не менее 3 *мм* и по ширине не менее 1 *мм* и чтобы при запертой чеке не было вертикальной качки заднего конца ствольной накладки в сборе.

4. Проверить зазоры между ствольной накладкой и цевьем. Если зазоры окажутся менее указанных на рис. 94, зачистить нижние плоскости ствольной накладки.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОНКЕ ЦЕВЬЯ В СБОРЕ

1. Подобрать цевье в сборе так, чтобы задний конец плотно входил в гнездо ствольной коробки; горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья допускаются не более 0,3 *мм*, у автомата АК — 0,5 *мм*.

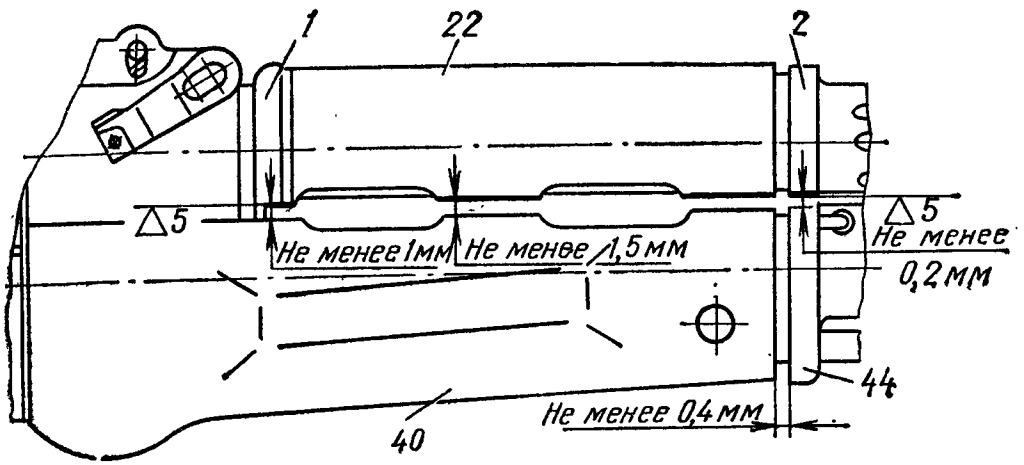


Рис. 94. Подгонка нового цевья и ствольной накладки:
1 — заднее кольцо накладки; *2* — переднее кольцо накладки; *22* — ствольная накладка Сб 1-12; *40* — цевье Сб 6

2. Подогнать уступ цевья к кольцу цевья так, чтобы при закрытой чеке продольное перемещение цевья не превышало 0,5 *мм*; поперечное и радиальное перемещения переднего конца цевья, а также натяг в продольном направлении не допускаются; при наличии натяга зачистить передний торец цевья.

3. Проверить шомполом совпадение отверстий для шомпола в кольце цевья и цевье. Если отверстия не совпадают, расчистить отверстие в цевье так, чтобы шомпол легко вставлялся и вынимался; при расчистке отверстия допускается вскрытие перемычки между дном желоба и отверстием для шомпола от переднего конца цевья до отверстия в цевье.

4. Проверить зазор между уступом цевья и кольцом цевья, который должен быть не менее 0,4 *мм*. Если зазор менее 0,4 *мм*, зачистить уступ цевья.

5. Проверить зазоры между цевьем и ствольной накладкой. Если зазоры окажутся менее указанных на рис. 94, зачистить нижние плоскости ствольной накладки.

6. После подгонки цевья к автомату с металлическим прикладом проверить, не задевают ли тяги и плечевой упор в каком-либо месте за цевье при переводе приклада из боевого положения в походное и обратно; при задевании подчистить цевье.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОНКЕ ЗАТВОРА

1. Подобрать затвор к затворной раме так, чтобы затвор своим ведущим выступом свободно входил в фигурный паз затворной рамы и перемещался в затворной раме от собственного веса; при этом при упоре ведущего выступа затвора в переднюю стенку фигурного паза затворной рамы торец хвостовой цилиндрической части затвора должен утопать за торец затворной рамы не менее 0,5 *мм*, а при упоре ведущего выступа затвора в заднюю стенку фигурного паза затворной рамы должен выступать за торец затворной рамы не менее 0,5 *мм*.

2. Вставить затворную раму с затвором в ствольную коробку и проверить ее перемещение.

Затворная рама с затвором должна свободно перемещаться по направляющим выступам ствольной коробки.

3. Вставить в автомат (пулемет) магазин, и, отжимая магазин вправо и влево, проверить перемещение затворной рамы с затвором; затворная рама с затвором должна перемещаться над магазином свободно, без трения о магазин.

4. Опилить скос *аб* на левом боевом выступе затвора (рис. 95) так, чтобы начало поворота затвора по винтовому скосу сухаря было при зазоре между пеньком ствола и торцом затвора в пределах 2—2,5 *мм* и чтобы прилегание скоса на боевом выступе к винтовому скосу сухаря было по ширине не менее 1 *мм*.

Прилегание определяется по отпечатку копоти на левом боевом выступе затвора, а зазор в пределах 2—2,5 *мм* определяется с помощью шайб толщиной 2 и 2,5 *мм*, прокладываемых между пеньком ствола и торцом затвора. При постановке шайбы толщиной 2,5 *мм* скос затвора не должен касаться скоса на сухаре, а при постановке шайбы толщиной 2 *мм* должен касаться, что проверяется по копоти (подгонку производить при снятом выбрасывателе).

5. Пригнать поверхности *ежз* правого и *вгд* левого боевых выступов затвора (рис. 95) (по копоти) так, чтобы прилегание их к боевым уступам ствольной коробки было не менее 60% опорной площади; при этом затвор должен крыть калибр-шашку К-3 (32,85 *мм*) при усилии не более 15 *кг* (определяется по отсутствию зазора между срезом затворной рамы у рукоятки и ствольной коробкой) и не должен крыть калибр-шашку К-4Р (33,05 *мм*) при усилии менее 20 *кг*.

Если нет калибра-шашки К-4Р, использовать калибр-шашку К-5, у которой шляпка должна быть сошлифована до размера *А*, равного 33,05 *мм* (рис. 96).

6. Проверить, нет ли перекоса затвора. Для этого вставить в патронник калибр-шашку с размером 32,65 *мм*. Если нет калибра-шашки с размером 32,65 *мм*, использовать калибр-шашку К-3,

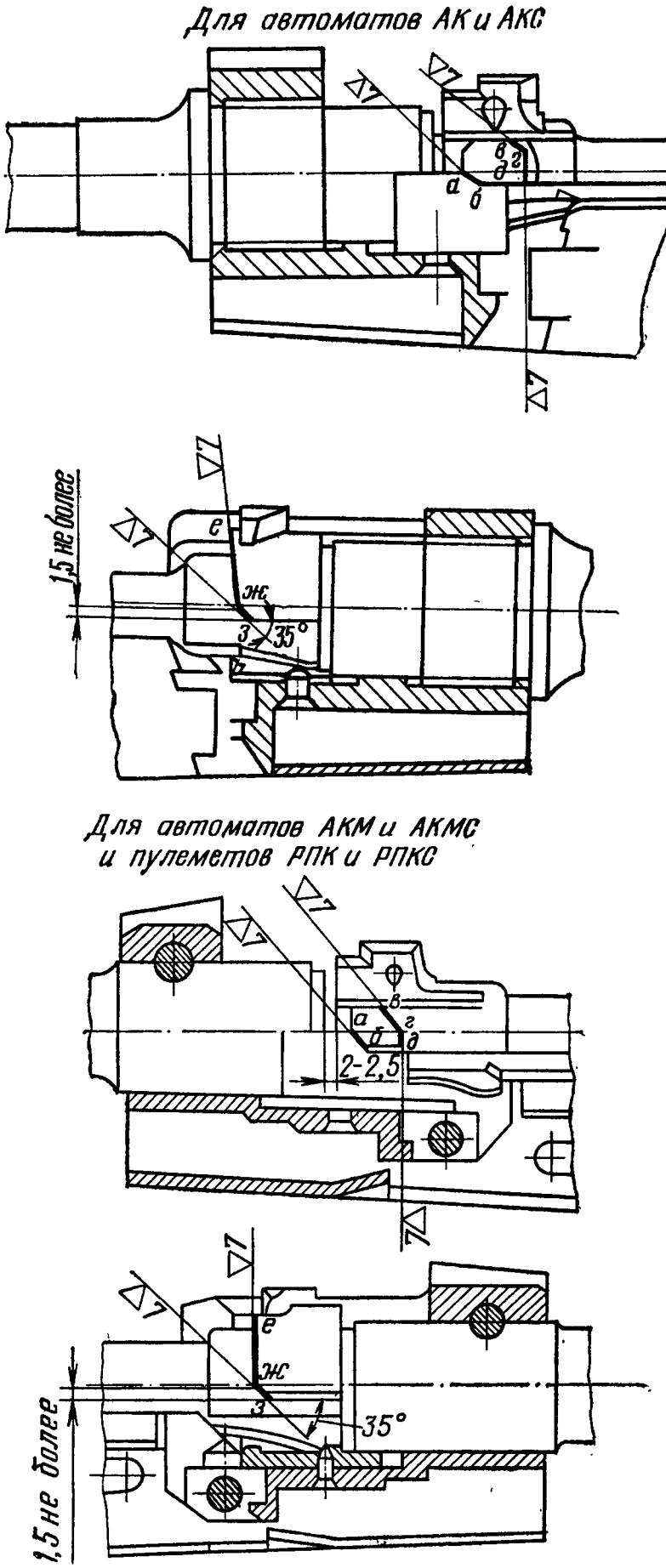
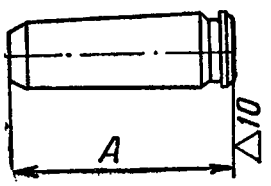


Рис. 95. Обработка боевых выступов затвора

у которой шляпка должна быть сошлифована до размера *А*, равного 32,65 *мм* (рис. 96). Закрыть затвор и с помощью стержня и струбцины прижать затвор к боевым уступам ствольной коробки (рис. 97); в этом случае затворная рама должна перемещаться под действием собственного веса на участке свободного хода. Если



Наименование / Обозначение размера	А
Шашка 32,65	32,65±0,005
Шашка К-4Р	33,05±0,05

Рис. 96. Обработка шляпки калибра-шашки

затворная рама свободно не перемещается, выяснить причину перекоса и устранить ее, повторив соответствующие операции по п. 5.

7. При необходимости для обеспечения прохождения затвора

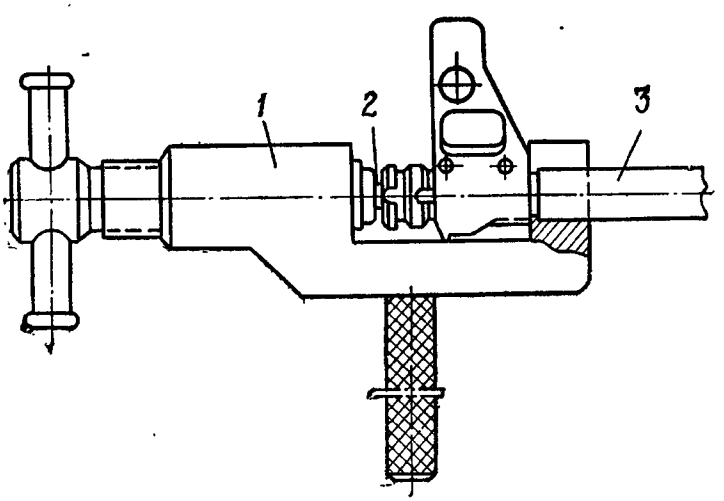


Рис. 97. Схема установки струбцины:
1 — струбцина; *2* — стержень; *3* — ствол

под боевыми уступами ствольной коробки опилить ребра боевых выступов затвора (рис. 95).

8. Проверить (по копоти), нет ли при закрытом затворе касания выбрасывателя о пенек ствола; касание не допускается.

При касании обработать скос выбрасывателя.

УКАЗАНИЯ ПО РЕМОНТУ ДЕРЕВЯННЫХ ДЕТАЛЕЙ 7,62-*мм* АВТОМАТА КАЛАШНИКОВА АК, ИЗГОТОВЛЕННЫХ ИЗ БЕРЕЗОВОГО БРУСКА. ПОСТАНОВКА ВКЛЕЕК И ПРОБОК

Деревянные детали автомата из березового бруска ремонтировать:

— приклад при трещинах и сколах — по рис. 98—102;

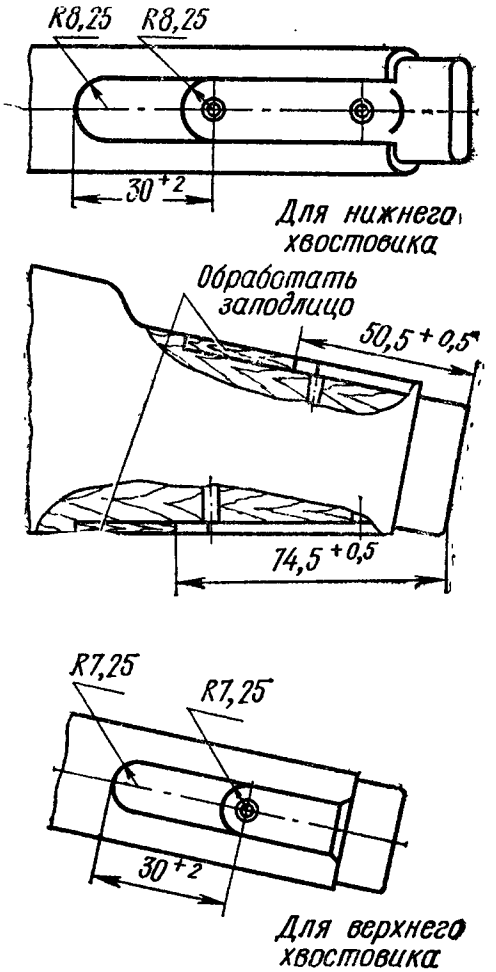


Рис. 98. Постановка и обработка вклеек в приклад для хвостовиков ствольной коробки

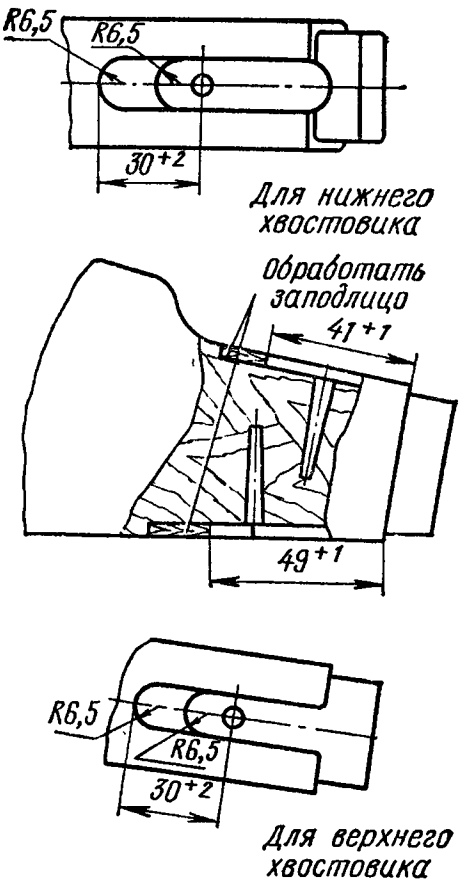
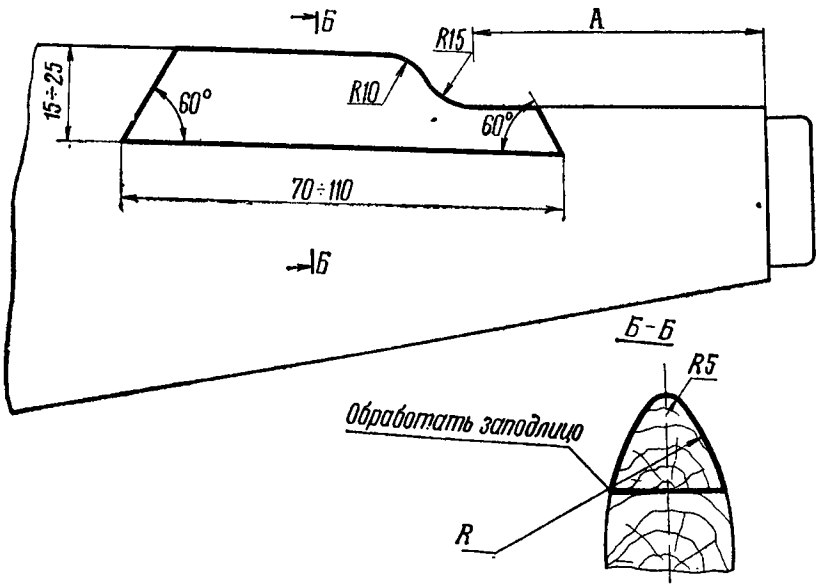


Рис. 99. Постановка и обработка вклеек в приклад для хвостовиков ствольной коробки автоматов первых годов изготовления

— цевье при трещинах и сколах — по рис. 103 и 104; при продольных сквозных трещинах в цевье длиной до 50 *мм* поставить две вклейки, а при трещине длиной более 50 *мм* поставить три вклейки по рис. 105; если ремонтировать цевье невозможно, заменить цевье согласно приложению 7; если трещина в желобе цевья длиной до 10 *мм*, поставить вклейку по рис. 106, при трещине длиной более 100 *мм* заменить цевье согласно приложению 7; если трещин в желобе цевья нет, просверлить в передней части цевья несквозное отверстие по рис. 106 до канала для шомпола;

— щечки при трещинах и сколах — по рис. 107; несквозные трещины щечек длиной до 15 *мм* в месте расположения соединительного винта щечек допускаются к использованию без ремонта (рис. 107), при сколах у отверстия для соединительного винта поставить вклейку по рис. 107;



Наименование \ Обозначение размера	A	R
Автоматы первых годов изготовления	56	60
Автоматы последних годов изготовления	74	60

Рис. 100. Постановка и обработка вклейки в верхней средней части приклада

— ствольные накладки при трещинах на щечках или отколе щек — по рис. 108, при этом одновременная постановка вклеек с обоих концов ствольной накладки не допускается; при продольной сквозной трещине длиной до 60 *мм* ставить две вклейки, а при трещине на всей длине — три вклейки (рис. 109), ствольные накладки, имеющие несквозные трещины, допускаются к использованию без ремонта.

Если указанным способом отремонтировать ствольную накладку невозможно, заменить ее. Для этого зажать основание ствольной накладки с торца в тисках и, вращая накладку усилием руки, вывести ее из колец основания ствольной накладки. Присоединить новую ствольную накладку к основанию; если зазоры между кольцами накладки и уступами ствольной накладки отсутствуют, допускается подрезка ствольной накладки. Кроме того, при подгонке допускается зачистка ствольной накладки и обжимка колец накладки;

— изношенные гнезда под шурупы — по рис. 110.

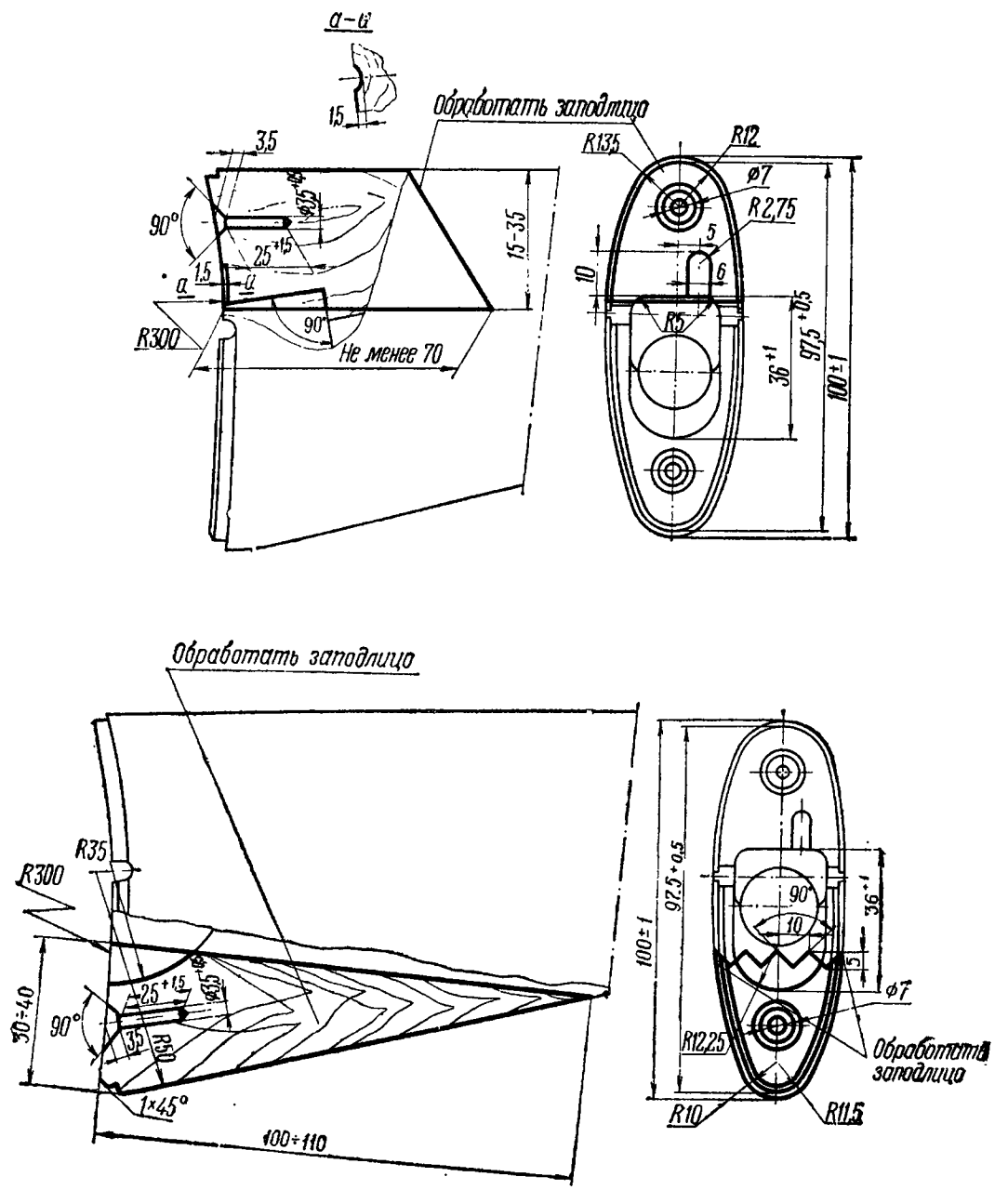


Рис. 101. Постановка и обработка вклеек в заднюю часть приклада

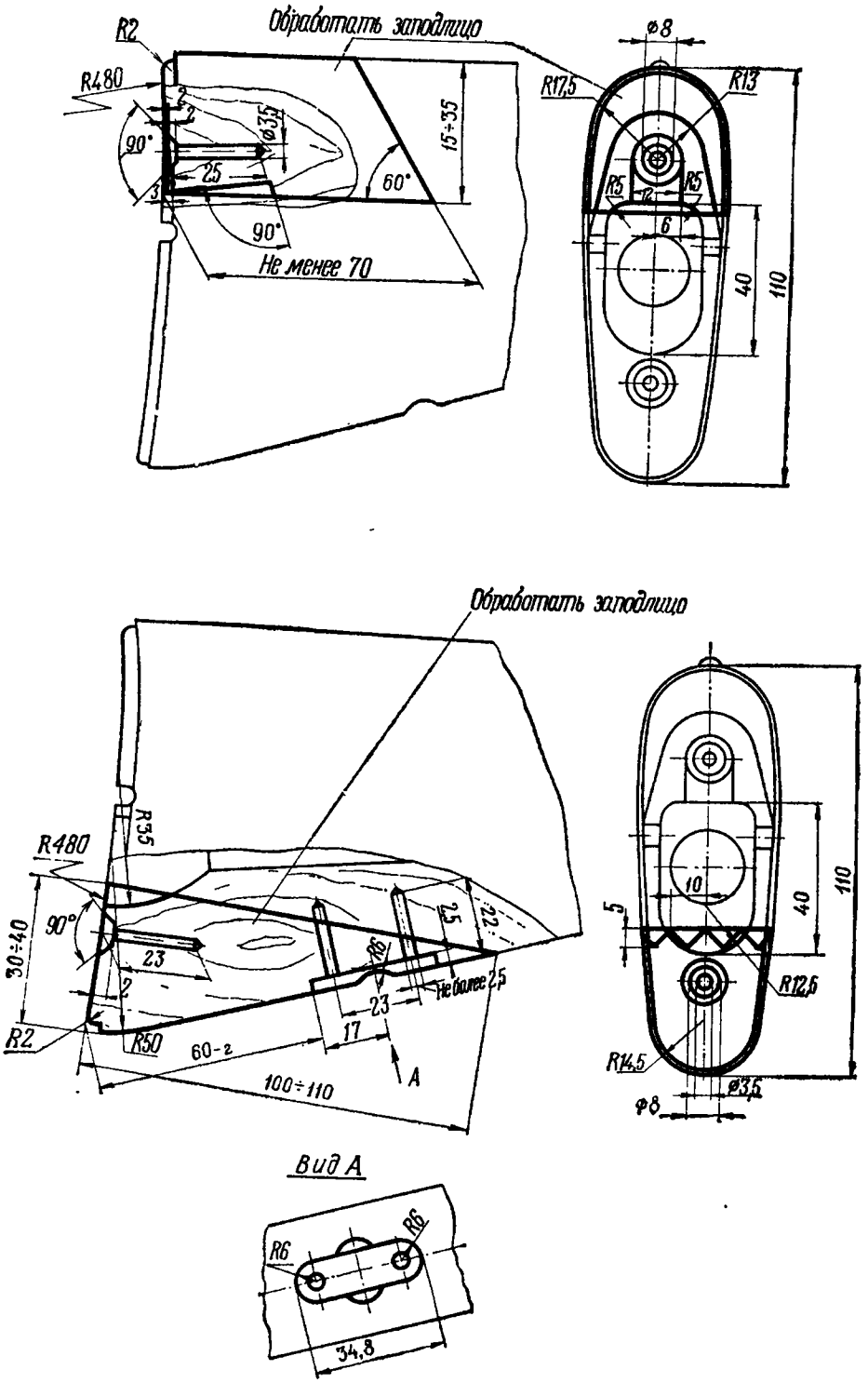


Рис. 102. Постановка и обработка вклейки в задней части приклада в автоматах первых годов изготовления

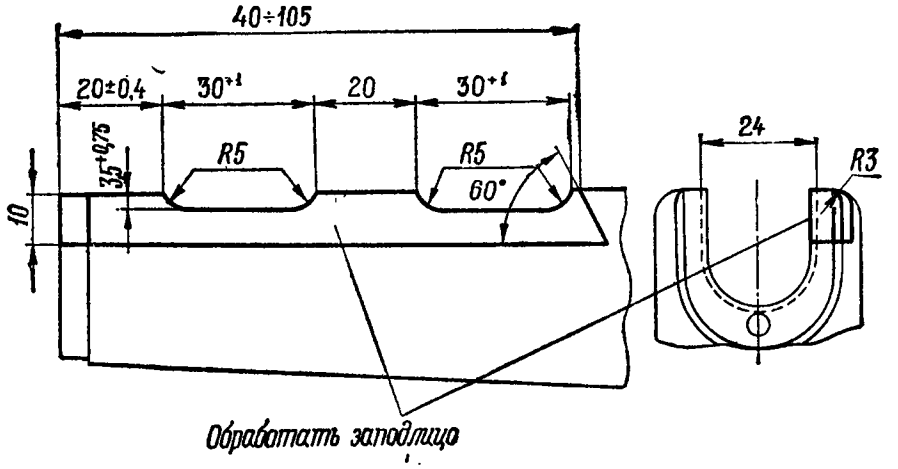


Рис. 103. Постановка и обработка вклейки в передней верхней части цевья

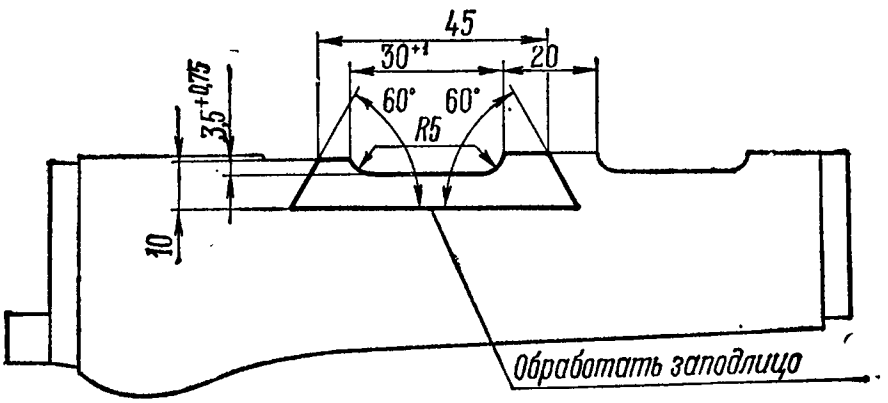


Рис. 104. Постановка и обработка вклейки в верхней средней части цевья

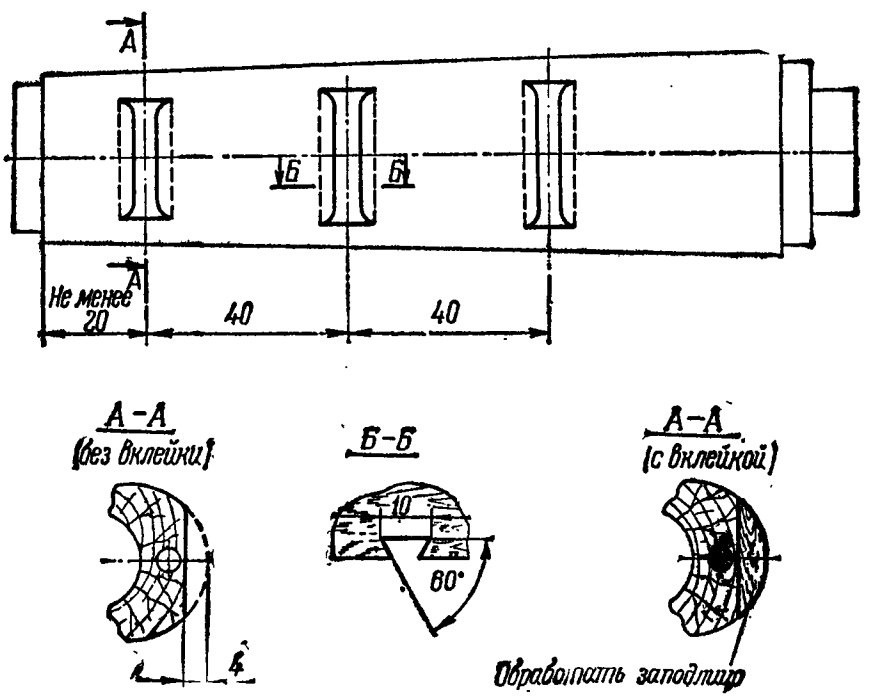


Рис. 105. Постановка и обработка вклейки на цевье

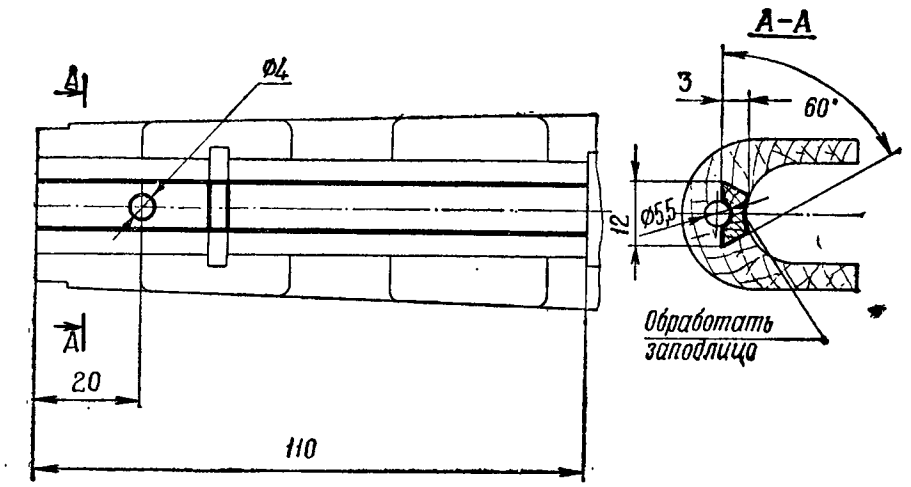


Рис. 106. Постановка и обработка вклейки в цевье

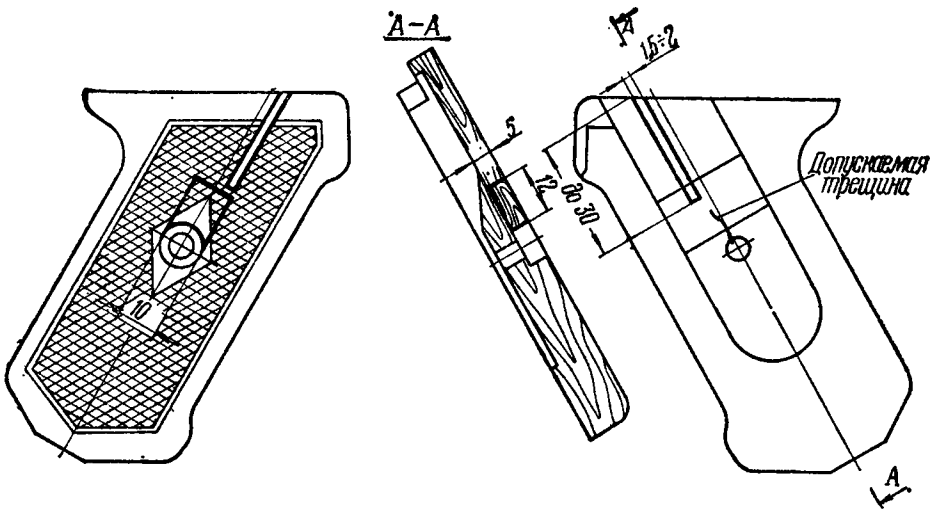


Рис. 107. Постановка и обработка вклеек на щечках в автоматах первых годов изготовления

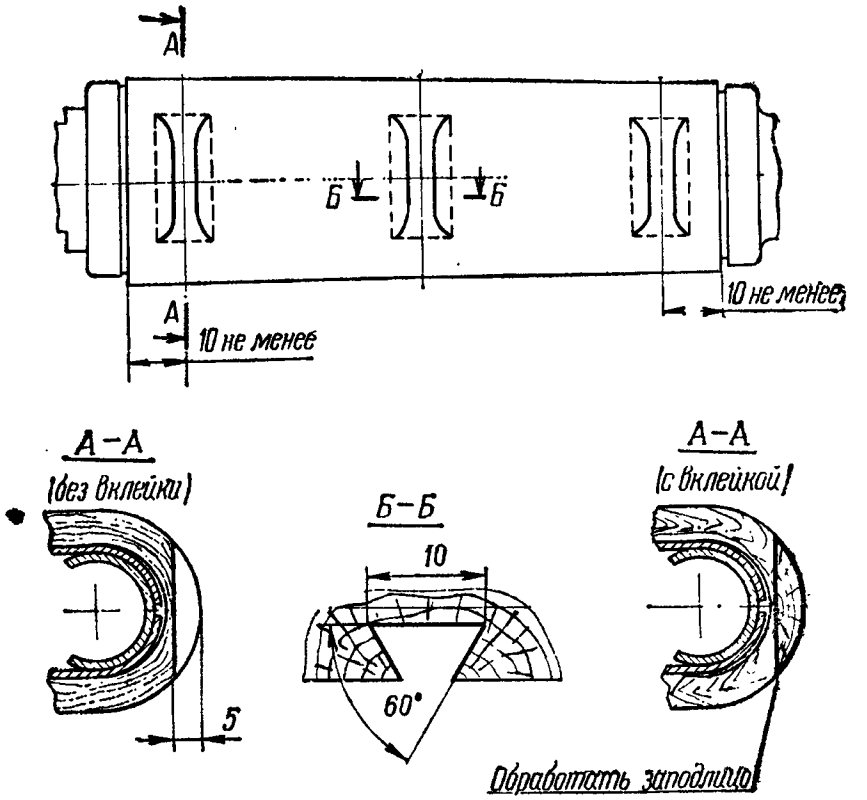


Рис. 108. Постановка и обработка вклейки на ствольной накладке

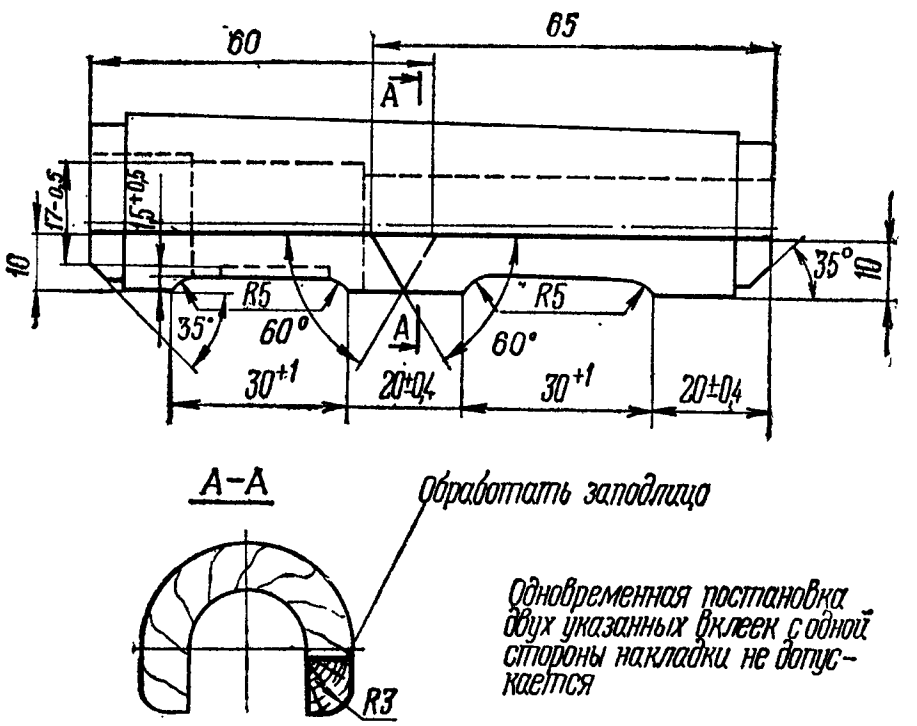


Рис. 109. Постановка и обработка вклеек в ствольную накладку

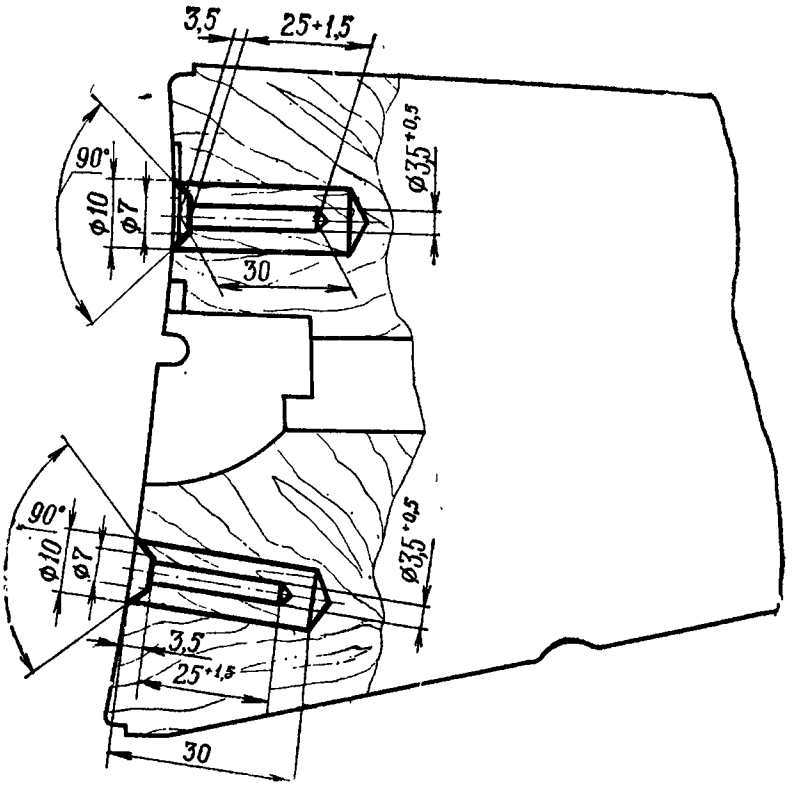


Рис. 110. Постановка и обработка пробок

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗАМЕНЕ РУКОЯТКИ ШТЫКА-НОЖА 6Х4 И ЩЕЧЕК НОЖА-ШТЫКА 6Х3

1. Необходимые материалы и оборудование

Смола Э-40 МГТУ УХП № 295—59.
Полиэтиленполиамин СТУ 49-2529—62.
Растворитель 646 ГОСТ 18188—72.
Ацетон технический ГОСТ 2768—69.
Шкаф вытяжной.
Термостат с температурой нагрева 40—200°.
Весы технические с разновесами грузоподъемностью 200 *г*.
Бюретка 25—50 *мл*.
Ванночки металлические.
Салфетки обтирочные.
Марля гигроскопическая.
Плашка М5.
Метчик М5.

2. Приготовление клея

2.1. Клей готовится небольшими количествами, так как время его пригодности не более 40 *мин*, поэтому готовить клей необходимо непосредственно перед употреблением.

2.2. В металлическую ванночку отвешивается 5 *г* смолы Э-40 и в нее вливается из бюретки 0,75 $см^3$ отвердителя (полиэтиленполиамина). Смола с отвердителем перемешивается до получения однородной массы светло-коричневого цвета.

2.3. Если смола густая и плохо перемешивается с отвердителем, то, прежде чем вливать отвердитель, смолу подогреть до температуры 40—60° С или добавить к ней 5—20 весовых частей ацетона и тщательно перемешать.

2.4. Иногда из-за попадания влаги в полиэтиленполиамин клей белеет. В этом случае полиэтиленполиамин необходимо просушить при температуре 100° С в течение 2 *ч*.

2.5. Оставшийся неиспользованный клей должен быть немедленно удален из ванночки растворителем, так как после отвердения масса теряет способность растворяться в любых растворителях. Остатки клея нужно выжечь, после чего ванночку очистить до металлического блеска.

3. Подготовка ножа-штыка 6Х3

3.1. Нагреть нож-штык в термостате до температуры 140—180° С в течение 20—30 *мин*.

3.2. Удалить пробки *18* и *20* (рис. 73).

3.3. Свинтить гайки *19* с винтов *5*.

3.4. Разъединить щечки *6* и *7* с помощью отвертки или деревянного молотка.

3.5. Свинтить кнопку с винта *16* защелки ножа.

3.6. Удалить остатки клея с рукоятки лезвия, винтов и гаек. Остатки клея удаляются шабером или металлической щеткой.

3.7. Прочистить резьбу на винтах плашкой М5, в гайке метчиком М5 и на винте защелки ножа плашкой М4.

3.8. Навинтить кнопку на винт защелки и свинтить кнопку.

3.9. Подобрать щечки по цвету и пригнать по месту; между передними торцами щечек и кольцом лезвия должен быть зазор не менее 0,1 *мм*.

4. Склеивание ножа-штыка 6Х3

4.1. Внутренние поверхности и гнезда для пробок щечек *6* и *7* (рис. 73), трубку *17*, хвостовик лезвия, винты *5* и гайки *19*, резьбовую часть винта *16* защелки и пробки *18* и *20* тщательно обезжирить.

Обезжиривание производится марлевым тампоном, смоченным растворителем 646, с последующей просушкой в течение 10 *мин*.

4.2. Смазать клеем головку винта защелки и навинтить на головку кнопку.

4.3. Обильно смазать клеем (с помощью деревянной палочки) хвостовик лезвия, внутренние поверхности щечек и трубку.

4.4. Присоединить к хвостовику лезвия щечки и трубку и закрепить их винтами с гайками, предварительно смазав резьбовую часть винта клеем.

Затянуть винты отверткой (не прилагая излишнего усилия). Кернить концы винтов *5* по резьбе в двух точках каждый.

4.5. Смазать клеем гнезда для пробок в щечках рукоятки и поставить пробки.

4.6. Удалить с рукояток избыток клея деревянной лопаткой, а затем салфеткой, смоченной ружейной смазкой.

4.7. Просушить собранный нож-штык при комнатной температуре в течение 24 *ч* (до полного отвердения клея).

4.8. Удалить шабером с наружных поверхностей избыток клея.

5. Подготовка штыка-ножа 6Х4

5.1. Нагреть штык-нож в термостате до температуры 140—180° С в течение 20—30 *мин*, вытолкнуть стержень *17* (рис. 111) и снять рукоятку с хвостовика лезвия.

5.2. Вывинтить винт *5* из наконечника *4*.

5.3. Удалить остатки клея с хвостовика лезвия, наконечника и винта. Остатки клея удаляются шабером и металлической щеткой.

5.4. Прочистить резьбу на винте плашкой М5 и в наконечнике метчиком М5.

5.5. Проверить работу защелки. Утопленный, а затем отпущенный винт *16* защелки под действием пружины *1* должен энергично возвращаться в исходное положение.

5.6. По отверстию в лезвии разметить в рукоятке и просверлить отверстие диаметром 7 *мм* так, чтобы между кольцом лезвия и торцом рукоятки был зазор не более 1,3 *мм*.

5.7. Присоединить лезвие к рукоятке и закрепить его пробкой (стержнем), при этом между торцом рукоятки и кольцом лезвия должен быть зазор не менее 0,1 *мм*; при отсутствии зазора опи-

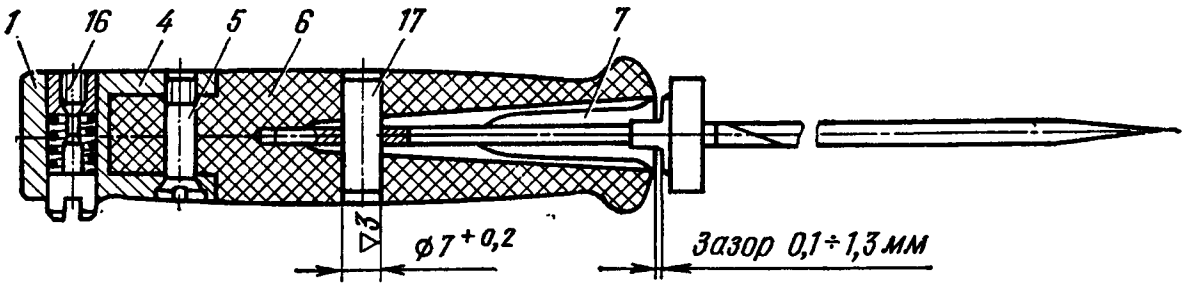


Рис. 111. Замена рукоятки штыка-ножа:
1 — пружина защелки 1-7; *4* — наконечник 1-12; *5* — винт 1-5; *6* — рукоятка штыка-ножа 1-11; *7* — штык-нож в сборе Сб 1; *16* — винт защелки 1-8; *17* — стержень 1-9

лить торец рукоятки до получения зазора 0,1—1,3 *мм*. Выступание торцов стержня за плоскость рукоятки не допускается, утопание допускается. При выступании опилить торец стержня заподлицо с гнездом в рукоятке.

6. Склеивание штыка-ножа 6Х4

6.1. Хвостовик лезвия, винт, стержень, углубление в наконечнике, выступ на рукоятке, отверстие в рукоятке и гнездо в рукоятке для хвостовика лезвия тщательно обезжирить. Обезжиривание производится марлевым тампоном, смоченным растворителем 646, с последующей просушкой в течение 10 *мин*.

6.2. Углубление в наконечнике обильно смазать клеем с помощью деревянной лопатки.

6.3. Присоединить к рукоятке наконечник и закрепить его винтом, предварительно смазав клеем резьбовую часть. Сразу же после закрепления наконечника кернить винт в двух точках. Избыток клея удалить с поверхности наконечника и рукоятки деревянной лопаткой и салфеткой, смоченной ружейной смазкой.

6.4. На расстоянии 20—25 *мм* от кольца и до конца на боковые плоскости хвостовика лезвия деревянной лопаткой обильно нанести клей, вставить лезвие в рукоятку так, чтобы защелка была расположена со стороны острой кромки лезвия, смазать стержень клеем и вставить его в отверстие рукоятки так, чтобы его концы не выступали над ручкой. Стержень запрессовывать деревянной оправкой.

6.5. Избыток клея с поверхности кольца удалить деревянной

лопаткой и промасленной салфеткой, а с рукоятки удалить шабером после полного высыхания клея.

6.6. Просушить собранный штык-нож при комнатной температуре в течение 24 *ч* (до полного отвердения клея).

6.7. С наружной поверхности удалить шабером избыток клея.

7. Контроль качества

7.1. Собранный и просушенный штык-нож должен удовлетворять следующим требованиям:

— выступание торцов стержня за плоскости рукоятки не допускается (у штыка 6Х4);

— между кольцом лезвия и передним торцом рукоятки должен быть зазор;

— лезвие в рукоятке должно иметь незначительное упругое боковое перемещение, при отсутствии такого перемещения легко происходит излом лезвия в рукоятке у кольца (у штыка 6Х4);

— защелка под действием пальца руки и своей пружины должна перемещаться без затирания;

— выступание кнопки за козырек не допускается; допускается зазор между щечками и кольцом до 0,5 *мм* с обеих сторон, утопание винта относительно гайки не допускается, выступание пробок не допускается, утопание допускается до 1,5 *мм* (у штыка 6Х3);

— зазор между склеенными щечками не допускается;

— при выключенной защелке кнопка должна выступать над щечкой не менее 0,2 *мм* (у штыка 6Х3).

7.2. Проверить штык с ножной надеванием на автомат и, если при этом окажется, что рукоятка где-то затирает, места затирания подчистить бархатным напильником.

8. Хранение материалов

Смола и отвердитель должны хранится в стеклянной или алюминиевой герметически закрывающейся посуде в сухом помещении при комнатной температуре. Смолу хранить на свету запрещается.

9. Меры безопасности

9.1. В помещении для сборки необходимо иметь вентиляцию и достаточное освещение.

9.2. Приготовление клея должно производится в вытяжном шкафу или в хорошо проветриваемом помещении в защитных очках. При работе с клеем и его компонентами необходимо предупреждать попадание их на кожу. При попадании на кожу работающего необходимо удалить следы клея или его компонентов марлевым тампоном, а затем обмыть водой с мылом.

9.3. После работы и перед приемом пищи руки протирать салфетками или марлевым тампоном и мыть теплой водой с мылом.

ВЕДО
ПРИМЕНЯЕМОСТИ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ
И РУЧНЫЕ ПУЛЕМЕТЫ

В ведомость не включены детали неразъемных соединений, замена кото-

Чертежный номер	Индекс	Наименование	Автомат АК		Автомат АКС	
			№	индекс	№	индекс
0-1	56-А-212	Крышка ствольной коробки	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-1	6П1	То же	—	—	—	—
0-1	6П2	»	—	—	—	—
0-2	56-А-212	Курок	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-2	6П1	»	—	—	—	—
0-3	56-А-212	Боевая пружина	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-3	6П1	То же	—	—	—	—
0-4	6П1	Основание замедлителя	—	—	—	—
0-5	56-А-212	Автоспуск	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-5	6П1	»	—	—	—	—
0-6	56-А-212	Пружина автоспуска	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-6	6П1	То же	—	—	—	—
0-7	6П1	Защелка	—	—	—	—
0-8	56-А-212	Спусковой крючок	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-8	6П1	То же	—	—	—	—
0-8	6П2	»	—	—	—	—
0-9	56-А-212	Шептало	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-9	6П1	»	—	—	—	—
0-10	56-А-212	Пружина шептала	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-11	56-А-212	Защелка магазина	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-11	6П1	То же	—	—	—	—
0-12	56-А-212	Пружина защелки	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-13	56-А-212	Ось защелки магазина	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-14	56-А-212	Дульная муфта	Сб 1А	56-А-212	Сб 1	56-А-212М
0-16	6П1	Гайка	—	—	—	—
0-17	6П1	Ось	—	—	—	—
0-18	6П1	Пружина замедлителя	—	—	—	—
0-19	56-А-212	Соединительный винт	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-23	56-А-212	Пружина прицельной планки	Сб 1А	56-А-212	Сб 1	56-А-212М

МОСТЬ
НА 7,62-*мм* АВТОМАТЫ АК, АКС, АКМ И АКМС
РПК И РПКС

рых в настоящем Руководстве не предусмотрена.

Автомат АКМ		Автомат АКМС		Пулемет РПК		Пулемет РПКС	
№	индекс	№	индекс	№	индекс	№	индекс
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб	6П2	Сб	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб 0-1	6П1	Сб 0-1	6П1	Сб 0-1	6П1	Сб 0-1	6П1
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб 0-1	6П1	Сб 0-1	6П1	Сб 0-1	6П1	Сб 0-1	6П1
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб	6П2	Сб	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб 9	6П2	Сб 9	6П2
				Сб	6П2	Сб	6П8
Сб 1	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб 1	6П8
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб 0-1	6П1	Сб 0-1	6П1	Сб 0-1	6П1	Сб 0-1	6П1
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб 1	6П1	Сб 1	6П4	Сб 1	6П2	Сб 1	6П8

Чертежный номер	Индекс	Наименование	Автомат АК		Автомат АКС	
			№	индекс	№	индекс
0-24	56-А-212	Шомпол	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-25	56-А-212	Ось спускового механизма	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
0-31	6П1	Компенсатор	—	—	—	—
1-12	56-А-212	Шайба оси щитка	Сб 1-3	56-А-212	Сб 1-3	56-А-212
1-15	6П1	Штифт ствола	—	—	—	—
1-20	56-А-212	Ограничитель щитка	Сб 1-1А	56-А-212	Сб 1-1	56-А-212М
1-28	56-А-212	Чека кольца цевья	Сб 1-11А	56-А-212	Сб 1-11А	56-А-212М
1-28	6П1	То же	—	—	—	—
1-28	6П2	»	—	—	—	—
1-31	56-А-212	Основание мушки	Сб 1-9	56-А-212	Сб 1-9	56-А-212
1-32	56-А-212	Мушка	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
1-33	56-А-212	Штифт каморы	Сб 1А	56-А-212	Сб 1	56-А-212М
1-33	6П2	То же	—	—	—	—
1-34	56-А-212	Штифт прицельной колодки	Сб 1А	56-А-212	Сб 1	56-А-212М
1-34	6П1	То же	—	—	—	—
1-37	56-А-212	Фиксатор муфты	Сб 1А	56-А-212	Сб 1	56-А-212М
1-37	6П1	То же	—	—	—	—
1-38	56-А-212	Пружина фиксатора	Сб 1А	56-А-212	Сб 1	56-А-212М
1-38	6П1	То же	—	—	—	—
1-40	56-А-212	Ствольная накладка	Сб 1-12	56-А-212	Сб 1-12	56-А-212
1-40В	56-А-212	Ствольная накладка (вариант)	Сб 1-12	56-А-212	Сб 1-12	56-А-212
1-41	56-А-212	Фиксатор накладки	Сб 1-12	56-А-212	Сб 1-12	56-А-212
1-57	56-А-212М	Колпачок	—	—	Сб 1	56-А-212М
1-59	56-А-212М	Пружина фиксатора	—	—	Сб 1	56-А-212М
1-60	56-А-212М	Гайка	—	—	Сб 1	56-А-212М
1-61	56-А-212М	Шпилька	—	—	Сб 1	56-А-212М
1-62	56-А-212М	Основание кольца антабки	—	—	Сб 1-10	56-А-212М
1-63	56-А-212М	Кольцо антабки	—	—	Сб 1-10	56-А-212М
1-64	56-А-212М	Шайба	—	—	Сб 1-10	56-А-212М
2-1	56-А-212	Прицельная планка	Сб 2	56-А-212	Сб 2	56-А-212
2-1	6П1	То же	—	—	—	—
2-1	6П2	»	—	—	—	—
2-2	56-А-212	Хомутик прицельной планки	Сб 2	56-А-212	Сб 2	56-А-212
2-3	56-А-212	Защелка хомутика	Сб 2	56-А-212	Сб 2	56-А-212

Автомат АКМ		Автомат АКМС		Пулемет РПК		Пулемет РПКС	
№	индекс	№	индекс	№	индекс	№	индекс
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб 1	6П1	Сб 1	6П4	—	—	—	—
Сб 1-3	6П1	Сб 1-3	6П1	Сб 1-3	6П1	Сб 1-3	6П1
Сб 1	6П1	Сб 1	6П4	Сб 1	6П2	Сб 1	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 1-11	6П1	Сб 1-11	6П1	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 1-11	6П2	Сб 1-11	6П2
Сб 1-9	6П1	Сб 1-9	6П1	Сб 1-9	6П2	Сб 1-9	6П2
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб 1	6П1	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 1	6П2	Сб 1	6П8
—	—	—	—	Сб 1	6П2	Сб 1	6П8
Сб 1	6П1	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 1	6П2	Сб 1	6П8
Сб 1	6П1	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 1	6П2	Сб 1	6П8
Сб 1	6П1	Сб 1	6П4	—	—	—	—
Сб 1-12	6П1	Сб 1-12	6П1	Сб 1-12	6П2	Сб 1-12	6П2
Сб 1-12	6П1	Сб 1-12	6П1	Сб 1-12	6П2	Сб 1-12	6П2
Сб 1-12	6П1	Сб 1-12	6П1	Сб 1-12	6П2	Сб 1-12	6П2
—	—	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	Сб 1-10	56-А-212М	—	—	—	—
—	—	Сб 1-10	56-А-212М	—	—	—	—
—	—	Сб 1-10	56-А-212М	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 2	6П1	Сб 2	6П1	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2
Сб 2	6П1	Сб 2	6П1	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2
Сб 2	6П1	Сб 2	6П1	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2

Чертежный номер	Индекс	Наименование	Автомат АК		Автомат АКС	
			№	индекс	№	индекс
2-4	56-А-212	Пружина защелки хомутика	Сб 2	56-А-212	Сб 2	56-А-212
2-5	6П2	Целик	—	—	—	—
2-6	6П2	Фиксатор	—	—	—	—
2-7	6П2	Винт	—	—	—	—
2-8	6П2	Пружина фиксатора прицела	—	—	—	—
2-9	6П2	Гайка	—	—	—	—
2-10	6П2	Штифт	—	—	—	—
3-1	56-А-212	Затворная рама	Сб 3-1	56-А-212	Сб 3-1	56-А-212
3-1	6П1	То же	—	—	—	—
3-2	56-А-212	Шток	Сб 3-1	56-А-212	Сб 3-1	56-А-212
3-2	6П1	»	—	—	—	—
3-3	56-А-212	Штифт штока	Сб 3-1	56-А-212	Сб 3-1	56-А-212
3-4	56-А-212	Затвор	Сб 3-2	56-А-212	Сб 3-2	56-А-212
3-4	6П1	»	—	—	—	—
3-5В	56-А-212	Ударник	Сб 3-2	56-А-212	Сб 3-2	56-А-212
3-6	56-А-212	Выбрасыватель	Сб 3-2	56-А-212	Сб 3-2	56-А-212
3-7	56-А-212	Пружина выбрасывателя	Сб 3-2	56-А-212	Сб 3-2	56-А-212
3-9	56-А-212	Штифт ударника	Сб 3-2	56-А-212	Сб 3-2	56-А-212
3-10	56-А-212	Ось выбрасывателя	Сб 3-2	56-А-212	Сб 3-2	56-А-212
4-1	56-А-212	Направляющая возвратной пружины	Сб 4	56-А-212	Сб 4	56-А-212
4-2	56-А-212	Стержень возвратной пружины	Сб 4	56-А-212	Сб 4	56-А-212
4-2	6П2	Направляющий стержень возвратной пружины	—	—	—	—
4-3	56-А-212	Возвратная пружина	Сб 4	56-А-212	Сб 4	56-А-212
4-3	6П1	То же	—	—	—	—
4-3	6П2	»	—	—	—	—
4-4	56-А-212	Муфта	Сб 4	56-А-212	Сб 4	56-А-212
4-4	6П1	»	—	—	—	—
4-5	6П1	Стержень	—	—	—	—
5-2А	56-А-212	Затыльник	Сб 5А1	56-А-212	—	—
5-2	6П2	»	—	—	—	—
5-3	56-А-212	Шуруп затыльника	Сб 5А1	56-А-212	—	—
5-4	6П1	Шуруп антабки	—	—	—	—
5-5	56-А-212	Пружина пенала	Сб 5А1	56-А-212	—	—
5-7	56-А-212	Кольцо антабки	Сб 5-1	56-А-212	—	—
5-8А	56-А-212	Крышка затыльника	Сб 5-2А	56-А-212	—	—
5-9А	56-А-212	Петля крышки	Сб 5-2А	56-А-212	—	—
5-9	6П2	То же	—	—	—	—

Автомат АКМ		Автомат АКМС		Пулемет РПК		Пулемет РПКС	
№	индекс	№	индекс	№	индекс	№	индекс
Сб 2	6П1	Сб 2	6П1	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2
—	—	—	—	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2
—	—	—	—	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2
—	—	—	—	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2
—	—	—	—	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2
—	—	—	—	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2
—	—	—	—	Сб 2	6П2	Сб 2	6П2
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 3-1	6П1	Сб 3-1	6П1	Сб 3-1	6П1	Сб 3-1	6П1
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 3-1	6П1	Сб 3-1	6П1	Сб 3-1	6П1	Сб 3-1	6П1
Сб 3-1	6П1	Сб 3-1	6П1	Сб 3-1	6П1	Сб 3-1	6П1
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1
Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1
Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1
Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1
Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1
Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1	Сб 3-2	6П1
—	—	—	—	Сб 4	6П2	Сб 4	6П2
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 4	6П2	Сб 4	6П2
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 4	6П1	Сб 4	6П1	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 4	6П2	Сб 4	6П2
—	—	—	—	Сб 4	6П2	Сб 4	6П2
Сб 4	6П1	Сб 4	6П1	—	—	—	—
Сб 4	6П1	Сб 4	6П1	—	—	—	—
Сб 5	6П1	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 5	6П2	Сб 5	6П8
Сб, Сб 5	6П1	—	—	Сб 5	6П2	Сб 5	6П8
Сб 5	6П1	—	—	Сб 5	6П2	—	—
Сб	6П1	—	—	Сб	6П2	—	—
Сб 5	6П1	—	—	Сб 5	6П2	Сб 5	6П8
Сб 5-1	6П1	—	—	—	—	—	—
Сб 5-2А	56-А-212	—	—	Сб 5-2	6П2	Сб 5-2	6П2
Сб 5-2А	56-А-212	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 5-2	6П2	Сб 5-2	6П2

Чертежный номер	Индекс	Наименование	Автомат АК		Автомат АКС	
			№	индекс	№	индекс
5-10	56-А-212	Пружина крышки	Сб 5-2А	56-А-212	—	—
5-11А	56-А-212	Ось крышки	Сб 5-2А	56-А-212	—	—
5-14	56-А-212	Шуруп приклада	Сб	56-А-212	—	—
6-1	56-А-212	Цевье	Сб 6	56-А-212	Сб 6	56-А-212
6-1А	6П1	»	—	—	—	—
6-1	6П1	»	—	—	—	—
6-1	6П2	»	—	—	—	—
6-1В	56-А-212	»	Сб 6В	56-А-212	Сб 6В	56-А-212
6-2	56-А-212	Наконечник цевья	Сб 6В	56-А-212	Сб 6В	56-А-212
6-2	6П2	То же	—	—	—	—
6-3	56-А-212	Прокладка цевья	Сб 6В	56-А-212	Сб 6В	56-А-212
7-9	56-А-212	Пружина магазина	Сб 7-4	56-А-212	Сб 7-4	56-А-212
7-11	56-А-212	Крышка магазина	Сб 7	56-А-212	Сб 7	56-А-212
8-1	56-А-212	Рукоятка	Сб 8	56-А-212	Сб 8	56-А-212
8-1	6П1	»	—	—	—	—
8-1В	56-А-212	Рукоятка (вариант)	Сб 8В	56-А-212	Сб 8В	56-А-212
8-2	56-А-212	Наконечник рукоятки	Сб 8В	56-А-212	Сб 8В	56-А-212
8-2	6П1	То же	—	—	—	—
8-3	56-А-212	Втулка соединительного винта	Сб 8В	56-А-212	Сб 8В	56-А-212
9-7	6П2	Защелка	—	—	—	—
9-8	6П2	Ось защелки	—	—	—	—
9-10	6П2	Ось сошек	—	—	—	—
9-11	6П2	Пружина сошек	—	—	—	—
Сб 0-1	6П1	Замедлитель	—	—	—	—
Сб 1-2	56-А-212	Основание ствольной накладки	Сб 1-12	56-А-212	Сб 1-12	56-А-212
Сб 1-2	6П1	То же	—	—	—	—
Сб 1-2	6П2	»	—	—	—	—
Сб 1-3	56-А-212	Переводчик в сборе	Сб 1-1А	56-А-212	Сб 1-1	56-А-212
Сб 1-3	6П1	Переводчик с сектором	—	—	—	—
Сб 1-6	56-А-212	Чека ствольной накладки	Сб 1-8	56-А-212	Сб 1-8	56-А-212
Сб 1-6	6П1	То же	—	—	—	—
Сб 1-10	56-А-212М	Антабка в сборе	—	—	Сб 1	56-А-212М
Сб 1-12	56-А-212	Ствольная накладка в сборе	Сб 1А	56-А-212	Сб 1	56-А-212М
Сб 1-12	6П1	То же	—	—	—	—
Сб 1-12	6П2	»	—	—	—	—

Автомат АКМ		Автомат АКМС		Пулемет РПК		Пулемет РПКС	
№	индекс	№	индекс	№	индекс	№	индекс
Сб 5-2А	56-А-212	—	—	Сб 5-2	6П2	Сб 5-2	6П2
Сб 5-2А	56-А-212	—	—	Сб 5-2	6П2	Сб 5-2	6П2
—	—	—	—	—	—	Сб	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 6	6П1	Сб 6	6П1	—	—	—	—
Сб 6	6П1	Сб 6	6П1	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 6	6П2	Сб 6	6П2
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 6	6П2	Сб 6	6П2
Сб 6	6П1	Сб 6	6П1	—	—	—	—
Сб 7-4	56-А-212	Сб 7-4	56-А-212	—	—	—	—
Сб 7	56-А-212	Сб 7	56-А-212	Сб 11	6П2	Сб 11	6П2
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 8	6П1	Сб 8	6П1	Сб 8	6П1	Сб 8	6П1
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 8	6П1	Сб 8	6П1	Сб 8	6П1	Сб 8	6П1
Сб 8	6П1	Сб 8	6П1	Сб 8	6П1	Сб 8	6П1
—	—	—	—	Сб 9-3	6П2	Сб 9-3	6П2
—	—	—	—	Сб 9-3	6П2	Сб 9-3	6П2
—	—	—	—	Сб 9	6П2	Сб 9	6П2
—	—	—	—	Сб 9	6П2	Сб 9	6П2
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 1-12	6П1	Сб 1-12	6П1	Сб 1-2	6П2	—	—
—	—	—	—	Сб 1-12	6П2	Сб 1-12	6П2
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 1-1	6П1	Сб 1-1	6П4	Сб 1-1	6П2	Сб 1-1	6П8
—	—	—	—	Сб 1-8	6П2	Сб 1-8	6П2
Сб 1-8	6П1	Сб 1-8	6П1	—	—	—	—
—	—	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 1	6П1	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 1	6П2	Сб 1	6П8

Чертежный номер	Индекс	Наименование	Автомат АК		Автомат АКС	
			№	индекс	№	индекс
Сб 2	56-А-212	Прицельная планка в сборе	Сб 1А	56-А-212	Сб 1	56-А-212М
Сб 2	6П1	То же	—	—	—	—
Сб 2	6П2	»	—	—	—	—
Сб 3	56-А-212	Затворная рама с затвором в сборе	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
Сб 3	6П1	То же	—	—	—	—
Сб 3-1	56-А-212	Затворная рама в сборе	Сб 3	56-А-212	Сб 3	56-А-212
Сб 3-1	6П1	То же	—	—	—	—
Сб 3-2	56-А-212	Затвор в сборе	Сб 3	56-А-212	Сб 3	56-А-212
Сб 3-2	6П1	То же	—	—	—	—
Сб 4	56-А-212	Направляющий стержень в сборе	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
Сб 4	6П1	Возвратная пружина с направляющим стержнем	—	—	—	—
Сб 4	6П2	То же	—	—	—	—
Сб 4-1	6П1	Направляющая возвратной пружины в сборе	—	—	—	—
Сб 5-2А	56-А-212	Крышка затыльника в сборе	Сб 5А1	56-А-212	—	—
Сб 5-2	6П2	То же	—	—	—	—
Сб 6В	56-А-212	Цевье в сборе (вариант)	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
Сб 6	56-А-212	То же	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
Сб 6	6П1	»	—	—	—	—
Сб 6	6П2	»	—	—	—	—
Сб 7	56-А-212	Магазин	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
Сб 7	6П2	Магазин круглый РПК и его детали и сборки	—	—	—	—
Сб 7-1	56-А-212	Корпус магазина	Сб 7	56-А-212	Сб 7	56-А-212
Сб 7-2В	56-А-212	Подаватель в сборе	Сб 7	56-А-212	Сб 7	56-А-212
Сб 7-3	56-А-212	Планка в сборе	Сб 7-4	56-А-212	Сб 7-4	56-А-212
Сб 7-4	56-А-212	Пружина с планкой	Сб 7	56-А-212	Сб 7	56-А-212
Сб 8	56-А-212	Рукоятка в сборе	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
Сб 8В	56-А-212	Рукоятка в сборе (вариант)	Сб	56-А-212	Сб	56-А-212М
Сб 8В	6П1	Рукоятка	—	—	—	—
Сб 8	6П1	Рукоятка в сборе	—	—	—	—
Сб 9	6П2	Сошки	—	—	—	—
Сб 9-1	6П2	Стойка в сборе	—	—	—	—
Сб 9-3	6П2	Защелка в сборе	—	—	—	—
Сб 11	6П2	Магазин секторный РПК и его детали и сборки	—	—	—	—

Автомат АКМ		Автомат АКМС		Пулемет РПК		Пулемет РПКС	
№	индекс	№	индекс	№	индекс	№	индекс
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 1	6П1	Сб 1	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 1	6П2	Сб 1	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 3	6П1	Сб 3	6П1	Сб 3	6П1	Сб 3	6П1
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб 3	6П1	Сб 3	6П1	Сб 3	6П1	Сб 3	6П1
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб 4	6П1	Сб 4	6П1	—	—	—	—
Сб 5	6П1	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб 5	6П2	Сб 5	6П8
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб	6П1	Сб	6П4	—	—	—	—
—	—	—	—	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб 7	56-А-212	Сб 7	56-А-212	—	—	—	—
Сб 7	56-А-212	Сб 7	56-А-212	Сб 11	6П2	Сб 11	6П2
Сб 7-4	56-А-212	Сб 7-4	56-А-212	—	—	—	—
Сб 7	56-А-212	Сб 7	56-А-212	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
Сб	6П1	Сб	6П4	Сб	6П2	Сб	6П8
—	—	—	—	Сб 1	6П2	Сб	6П8
—	—	—	—	Сб 9	6П2	Сб 9	6П2
—	—	—	—	Сб 9	6П2	Сб 9	6П2
—	—	—	—	Сб	6П2	Сб	6П8

ПЕРЕЧЕНЬ И РИСУНКИ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ В РЕМОНТНЫХ ОРГАНАХ БЕЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

1. От 7,62*мм* автомата Калашникова АК с деревянным прикладом, индекс 56-А-212.

Номер деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	Номер рисунка	Применяется к					
			АК	АКС	АКМ	АКМС	РПК	РПКС
Сб 5-1 / 56-А-212	Антабка в сборе	112	+	—	—	—	—	—
0-4 / 56-А-212	Ось курка в автоматах первых годов изготовления	113	+	+	—	—	—	—
0-10 / 56-А-212	Пружина шептала	114	+	+	+	+	+	+
0-7 / 56-А-212	Ось автоспуска и спускового крючка в автоматах первых годов изготовления	113	+	+	—	—	—	—
0-12 / 56-А-212	Пружина защелки	115	+	+	+	+	+	+
0-13 / 56-А-212	Ось защелки магазина	116	+	+	+	+	+	+
0-14 / 56-А-212	Дульная муфта	117	+	+	+	+	+	+
0-17 / 56-А-212	Щека правая	118	+	+	—	—	—	—
0-18 / 56-А-212	Щека левая	119	+	+	—	—	—	—
0-19 / 56-А-212	Соединительный винт	120	+	+	+	+	+	+
0-25 / 56-А-212	Ось спускового механизма	121	+	+	+	+	+	+
0-26 / 56-А-212	Шпилька приклада	113	+	—	—	—	—	—
1-14 / 56-А-212	Шпилька колодки приклада	122	+	—	—	—	—	—
1-20 / 56-А-212	Ограничитель щитка	123	+	+	—	—	—	—
1-28 / 56-А-212	Чека кольца цевья	124	+	+	—	—	—	—

Номер деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	Номер рисунка	Применяется к					
			АК	АКС	АКМ	АКМС	РПК	РПКС
1-31 / 56-А-212	Основание мушки	125	+	+	+	+	+	+
1-32 / 56-А-212	Мушка	126	+	+	+	+	+	+
1-33 / 56-А-212	Штифт каморы	127	+	+	+	+	+	+
1-37 / 56-А-212	Фиксатор муфты	128	+	+	—	—	+	+
1-38 / 56-А-212	Пружина фиксатора	114	+	+	—	—	+	+
3-3 / 56-А-212	Штифт штока	127	+	+	+	+	+	+
3-9 / 56-А-212	Штифт ударника	129	+	+	+	+	+	+
3-10 / 56-А-212	Ось выбрасывателя	130	+	+	+	+	+	+
4-2 / 56-А-212	Стержень возвратной пружины	131	+	+	—	—	—	—
4-4 / 56-А-212	Муфта стержня	132	+	+	—	—	+	+
5-5 / 56-А-212	Пружина пенала	133	+	—	+	—	+	+
5-6 / 56-А-212	Верхняя пластина	134	+	—	—	—	—	—
5-7 / 56-А-212	Кольцо антабки	135	+	—	+	—	—	—
5-10 / 56-А-212	Пружина крышки	136	+	—	+	—	+	+
5-11А / 56-А-212	Ось крышки	137	+	—	+	—	+	+
5-12 / 56-А-212	Нижняя пластина	138	+	—	—	—	—	—
6-1РН / 56-А-212	Прокладка	139	+	+	—	—	—	—
8-1 / 56-А-212	Рукоятка	140	+	+	—	—	—	—
8-3 / 56-А-212	Втулка соединительного винта	141	+	+	+	+	+	+

Номер деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	Номер рисунка	Применяется к					
			АК	АКС	АКМ	АКМС	РПК	РПКС
2. От 7,62-*мм* автомата Калашникова АКС с металлическим прикладом, индекс 56-А-212М.								
Сб 1-10 / 56-А-212М	Антабка в сборе	142		+		+		
1-53 / 56-А-212М	Фиксатор плечевого упора	143		+		—		
1-54 / 56-А-212М	Пружина фиксатора плечевого упора	114		+		—		
1-55 / 56-А-212М	Заклепка плечевого упора	144		+		—		
1-56 / 56-А-212М	Соединительная втулка	145		+		—		
1-56 / 56-А-212М	Соединительная втулка в автоматах первых годов изготовления	146		+		—		
1-57 / 56-А-212М	Колпачок	147		+		+		
1-59 / 56-А-212М	Пружина фиксатора	114		+		+		
1-61 / 56-А-212М	Шпилька	127		+		+		
1-62 / 56-А-212М	Основание кольца антабки	148		+		+		
1-63 / 56-А-212М	Кольцо антабки	149		+		+		
1-63 / 56-А-212М	Кольцо антабки в автоматах первых годов изготовления	150		+		—		
1-64 / 56-А-212М	Шайба	151		+		+		
3. От штыка к автомату, индекс 56-Х-212.								
Сб 2-2 / 56-Х-212	Ремешок в сборе	152						
1-4 / 56-Х-212	Штифт кольца	127						
1-6 / 56-Х-212	Щечка правая	153						
1-7 / 56-Х-212	Щечка левая	154						

Номер деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	Номер рисунка	Применяется к					
			АК	АКС	АКМ	АКМС	РПК	РПКС
1-8 / 56-Х-212	Винт	155						
1-9 / 56-Х-212	Гайка	156						
1-11 / 56-Х-212	Пружина защелки	157						
2-4 / 56-Х-212	Заклепка обоймы	122						
2-8 / 56-Х-212	Кнопка	158						
2-9 / 56-Х-212	Шайба	159						
2-10 / 56-Х-212	Ремешок	160						
4. От принадлежности к автоматам АК и АКС.								
5 / 56-Ю-212	Выколотка	161						
6 / 56-Ю-212	Ось для сборки замедлителя	162						
5. От 7,62-*мм* модернизированного автомата Калашникова АКМ с деревянным прикладом, индекс 6П1.								
Сб 5-1 / 6П1	Антабка в сборе	112			+	—	—	—
0-17 / 6П1	Ось	163			+	+	+	+
0-18 / 6П1	Пружина замедлителя	164			+	+	+	+
1-28 / 6П1	Чека кольца цевья	165			+	+	—	—
1-37 / 6П1	Фиксатор муфты	166			+	+	—	—
1-38 / 6П1	Пружина фиксатора муфты	114			+	+	—	—
4-4 / 6П1	Муфта	167			+	+	—	—
4-5 / 6П1	Стержень	168			+	+	—	—

Продолжение

Номер деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	Номер рисунка	Применяется к					
			АК	АКС	АКМ	АКМС	РПК	РПКС
5-6 / 6П1	Верхняя пластина	134			+	—	—	—
5-12 / 6П1	Нижняя пластина	138			+	—	—	—
6-1РН / 6П1	Прокладка	169			+	+	—	—
8-1 / 6П1	Рукоятка (использовать от автомата АК)				+	+	+	+
6. От 7,62-*мм* модернизированного автомата Калашникова АКМС со складывающимся прикладом, индекс 6П4.								
1-54 / 6П4	Шайба	170				+		
1-55 / 6П4	Ось плечевого упора	171				+		
7. От ножа-штыка 6Х3 к автоматам АКМ и АКМС, индекс 6Х3.								
Сб 1-3	Ремень в сборе	172						
Сб 2-2	То же	152						
Сб 2-3	Подвеска собранная	173						
1-3	Штифт кольца	127						
1-7	Пружина защелки	114						
1-8	Винт	155						
1-9	Гайка	156						
1-14А	Ремень	174						
1-15	Трубка	175						
1-16	Пробка	176						
1-17	»	176						
1-18	Пряжка передняя	177						
2-7	Ремешок	178						
2-14	Кнопка ремешка	158						
2-15	Шайба	159						
2-16	Ремешок	179						
2-17	Шайба	159						
2-19	Подвеска	180						
2-20	Кольцо	181						

Номер деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	Номер рисунка	Применяется к					
			АК	АКС	АКМ	АКМС	РПК	РПКС
8. От штыка-ножа 6Х4 к автоматам АКМ и АКМС, индекс 6Х4.								
Сб 1-3	Ремень в сборе	172						
Сб 2-2	Ремешок в сборе	152						
Сб 2-3	Подвеска собранная	173						
1-3	Штифт кольца	127						
1-5	Винт	182						
1-7	Пружина защелки	114						
1-8	Винт защелки	183						
1-9	Стержень	184						
1-14	Ремень	174						
1-18	Пряжка передняя	177						
2-7	Ремешок	178						
2-14	Кнопка ремешка	158						
2-15	Шайба	159						
2-16	Ремешок	179						
2-17	Шайба	159						
2-19	Подвеска	180						
2-20	Кольцо	181						
9. От 7,62-*мм* ручного пулемета Калашникова РПК, индекс 6П2								
Сб 5-3 / 6П2	Антабка в сборе	185					+	—
1-28 / 6П2	Чека кольца цевья	186					+	+
1-33 / 6П2	Штифт каморы	127					+	+
2-7 / 6П2	Винт	187					+	+
2-8 / 6П2	Пружина фиксатора прицела	114					+	+
2-9 / 6П2	Гайка	188					+	+
2-10 / 6П2	Штифт	137					+	+

Продолжение

Номер деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	Номер рисунка	Применяется к					
			АК	АКС	АКМ	АКМС	РПК	РПКС
4-2 / 6П2	Направляющий стержень возвратной пружины	189					+	+
5-7 / 6П2	Кольцо антабки	135					+	—
5-10 / 6П2	Основание антабки	190					+	—
6-1РН / 6П2	Прокладка	191					+	+
7-15 / 6П2	Пружина фиксатора	192					+	+
7-16 / 6П2	Ось фиксатора	193					+	+
7-30 / 6П2	Стопор крышки	194					+	+
7-31 / 6П2	Пружина стопора	114					+	+
7-32 / 6П2	Стопор переводчика	195					+	+
7-38 / 6П2	Пружина толкателя	196					+	+
7-39 / 6П2	Ось толкателя	197					+	+
7-40 / 6П2	Пружина переводчика	198					+	+
9-7 / 6П2	Защелка	199					+	+
9-8 / 6П2	Ось защелки	137					+	+
9-11 / 6П2	Пружина сошек	114					+	+

Номер деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	Номер рисунка	Применяется к					
			АК	АКС	АКМ	АКМС	РПК	РПКС
10. От ручного пулемета Калашникова РПКС со складывающимся прикладом, индекс 6П8.								
Сб 1-10 / 6П8	Антабка в сборе	200						+
0-26 / 6П8	Ось зацепа	201						+
0-27 / 6П8	Пружина зацепа	202						+
1-52 / 6П8	Защелка приклада	203						+
1-53 / 6П8	Пружина защелки	114						+
1-54 / 6П8	Штифт	204						+
1-55 / 6П8	Ось приклада	137						+
1-56 / 6П8	Кольцо антабки	135						+
1-57 / 6П8	Основание антабки	205						+

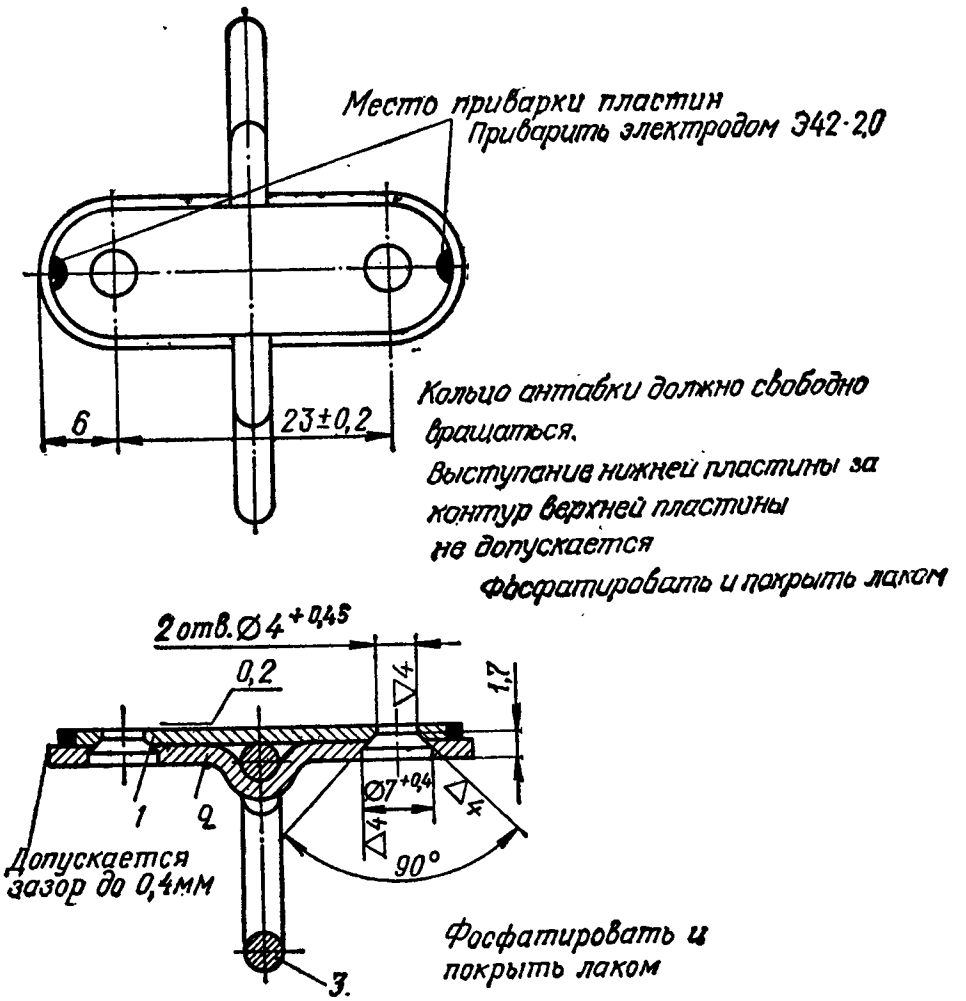
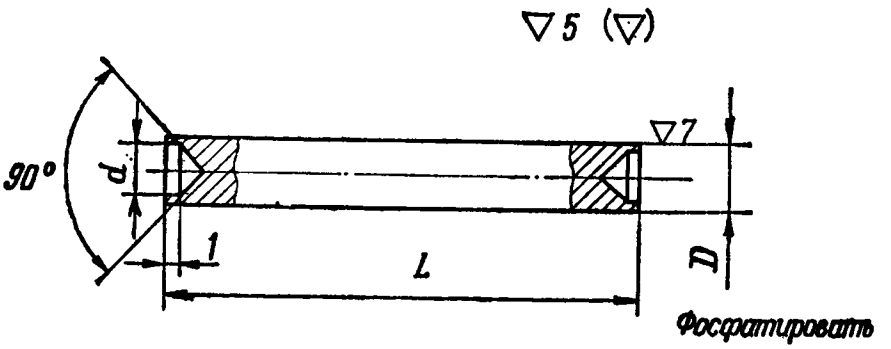


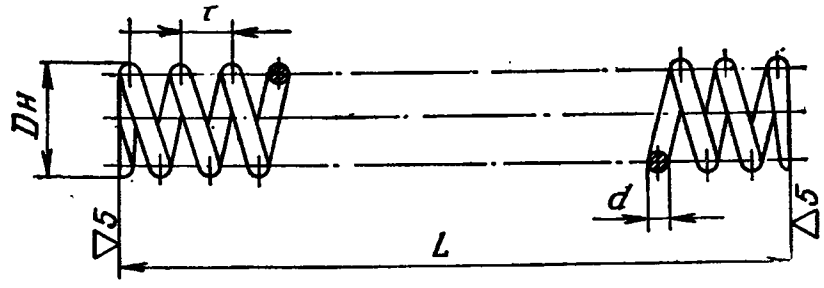
Рис. 112. Антабка в сборе $\frac{\text{Сб 5-1}}{\text{6П1}}$ **и** $\frac{\text{Сб 5-1}}{\text{56-А-212}}$:

1 — **нижняя пластина** $\frac{\text{5-12}}{\text{6П1}}$, $\frac{\text{5-12}}{\text{56-А-212}}$; *2* — **верхняя пластина** $\frac{\text{5-6}}{\text{6П1}}$, $\frac{\text{5-6}}{\text{56-А-212}}$; *3* — **кольцо антабки** $\frac{\text{5-7}}{\text{56-А-212}}$



№ детали	Размеры мм / Наименование	D нормальный	D повышенный	d	L	Материал	Термообработка
0-4 / 56-А-212	Ось курка . . .	4	—	3	$37_{-0,3}$	Сталь 25ХНВА	HRC 42—48
0-7 / 56-А-212	Ось автоспуска .	5	—	4	$37_{-0,3}$	То же	То же
0-26 / 56-А-212	Шпилька приклада	4	4,5	3	$35,5_{-0,4}$	Сталь 50	HRC 37—44

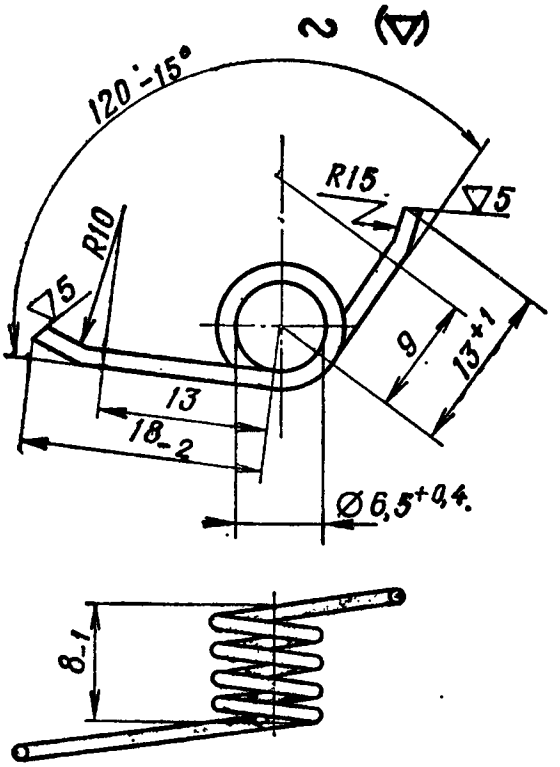
Рис. 113. Оси и шпилька автомата АК первых годов изготовления



№ детали	Наименование	Длина L	Шаг t	Диаметр проволоки d	Наружный диаметр $D_н$	Число рабочих витков n	Общее число витков n_λ	Развернутая длина пружины	Навивка	Материал	Примечание
0-10 / 56-А-212	Пружина шептала	$20^{+1}_{-1,5}$	1,43	$0,6\pm0,02$	$3,6_{-0,2}$	13	$15\pm0,5$	133	Правая	Проволока 1—0,6	ГОСТ 9389—60
1-7 / 6Х3	Пружина защелки	$16\pm0,5$	3,75	1	$9_{-0,2}$	4	$6\pm0,25$	151	»	Проволока 1—1	ГОСТ 9389—60
1-7 / 6Х4	То же	16 ± 1	3,75	1	$9_{-0,2}$	4	$6\pm0,25$	151	»	То же	ГОСТ 9389—60
1-38 / 56-А-212	Пружина фиксатора	$16^{+0,5}_{-1,5}$	1,55	$0,5^{+0,02}_{-0,01}$	$3,5_{-0,2}$	10	$12\pm0,5$	113	»	Проволока 1—0,5	ГОСТ 9389—60
1-38 / 6П1	Пружина фиксатора муфты	$12^{+0,5}_{-1,5}$	1,5	$0,5^{+0,02}_{-0,01}$	$3,6_{-0,2}$	6	$8\pm0,5$	76	»	То же	ГОСТ 9389—60
1-53 / 6П8	Пружина защелки	$19,5\pm2$	2,4	0,9	$5,8_{-0,3}$	7,5	$9,5\pm0,5$	150	»	Проволока 1—0,9	ГОСТ 9389—60

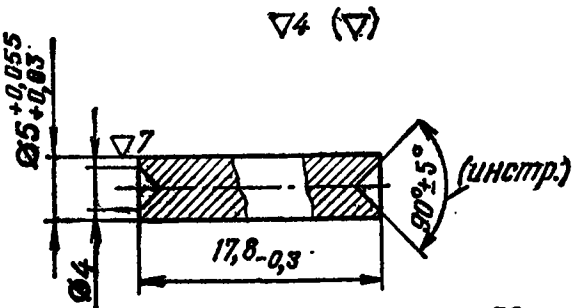
1-54 / 56-А-212М	Пружина фиксатора плечевого упора	16^{+2}_{-1}	2,51	$0{,}8\pm0{,}002$	$5{,}5_{-0{,}25}$	6,5	$8{,}5\pm0{,}25$	140	»	Проволока 1—0,8	ГОСТ 9389—60
1-59 / 56-А-212М	Пружина фиксатора	29_{-2}	5,66	$1{,}2^{+0{,}03}_{-0{,}02}$	$11{,}6_{-0{,}35}$	4,5	$6{,}5\pm0{,}25$	210	»	Проволока 1—1,2	ГОСТ 9389—60
2-8 / 6П2	Пружина фиксатора прицела	$11{,}5\pm1{,}5$	2,12	0,56	$7{,}4_{-0{,}3}$	5	$7\pm0{,}5$	180	»	Проволока 11—0,56	ГОСТ 9389—60
7-31 / 6П2	Пружина стопора	$35{,}5\pm1$	5	1	$10_{-0{,}3}$	$7\pm0{,}5$	$9\pm0{,}5$	260	»	Проволока 11—1	ГОСТ 9389—60
9-11 / 6П2	Пружина сошек	67^{+2}_{-1}	3,7	1,5	$10_{-0{,}35}$	$16{,}5\pm0{,}5$	$18{,}5\pm0{,}5$	510	»	Проволока 1—1,5	ГОСТ 9389—60

Рис. 114. Пружины



Материал: проволока I-1,4, ГОСТ 9389-60
Число витков $n = 4$
Навивка левая
Развернутая длина $L = 135$ мм
Покрыть лаком

Рис. 115. Пружина защелки $\frac{0\text{-}12}{56\text{-}А\text{-}212}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 116. Ось защелки магазина $\frac{0\text{-}13}{56\text{-}А\text{-}212}$

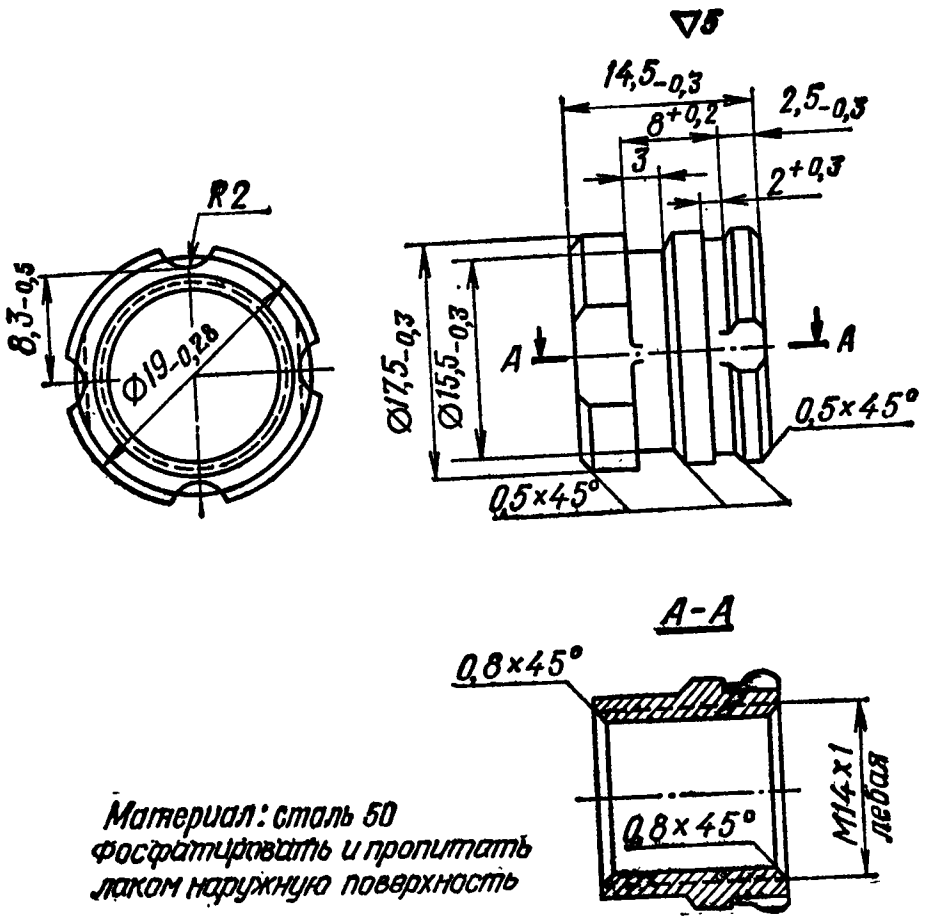


Рис. 117. Дульная муфта $\frac{\text{0-14}}{\text{56-А-212}}$

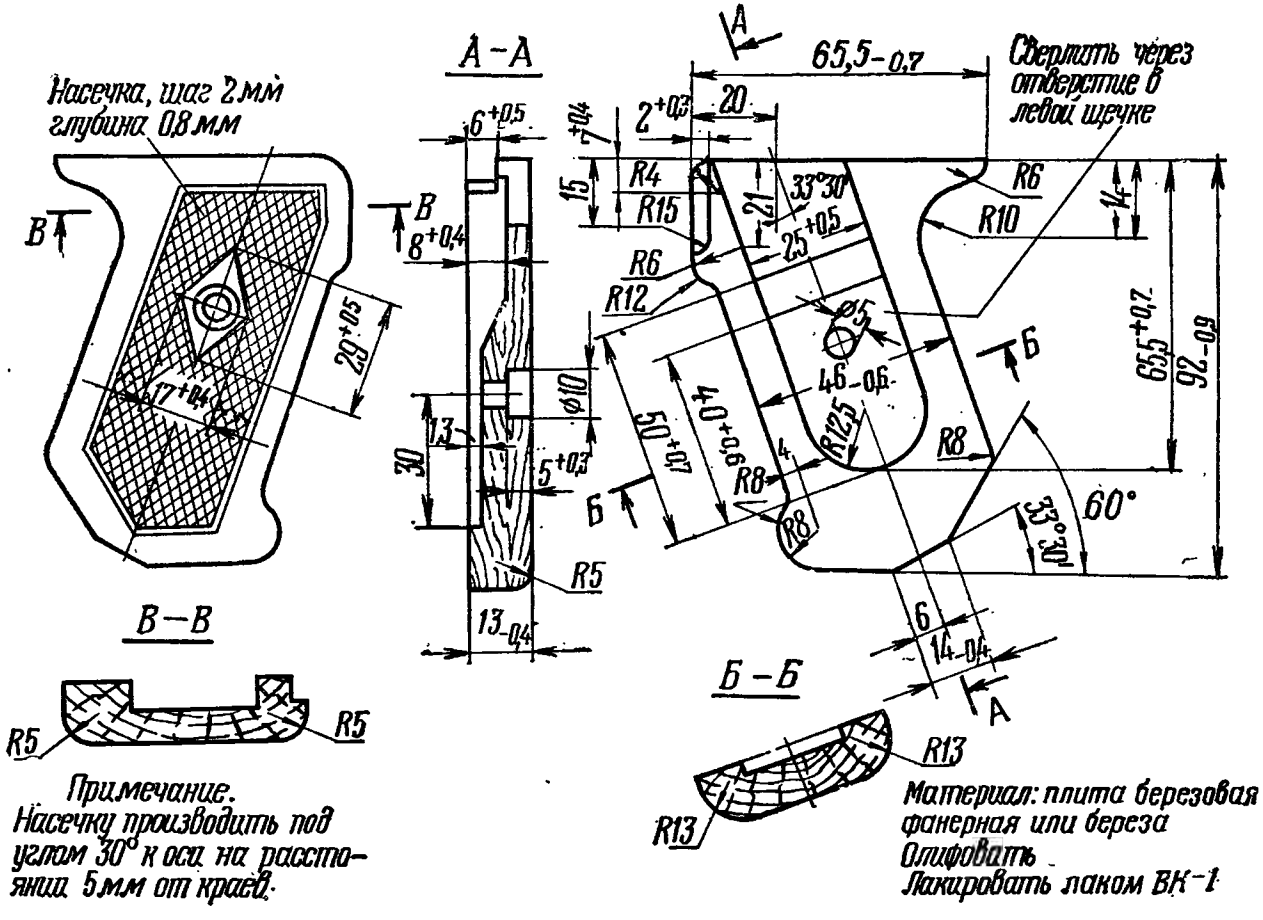


Рис. 118. Щека правая $\frac{\text{0-17}}{\text{56-А-212}}$

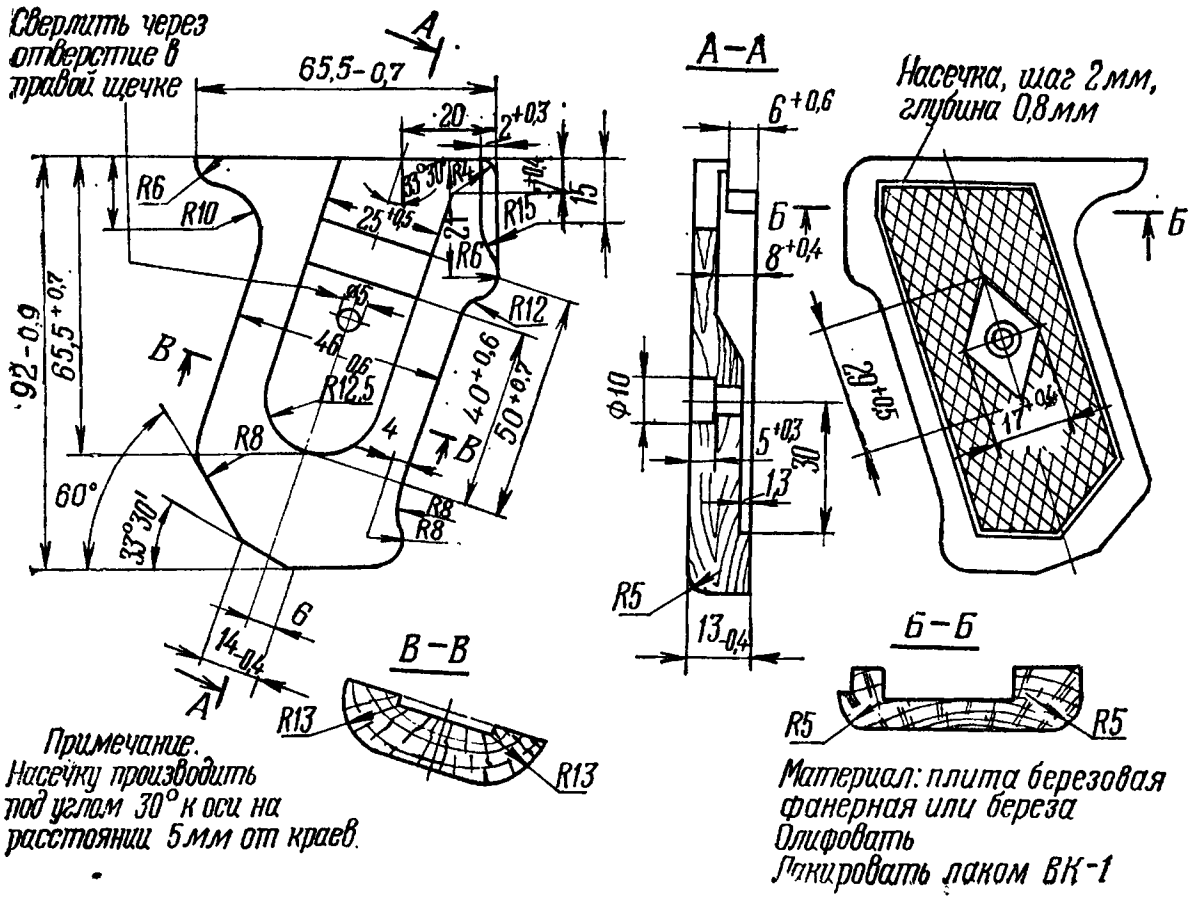


Рис. 119. Щека левая $\frac{0\text{-}18}{56\text{-}А\text{-}212}$

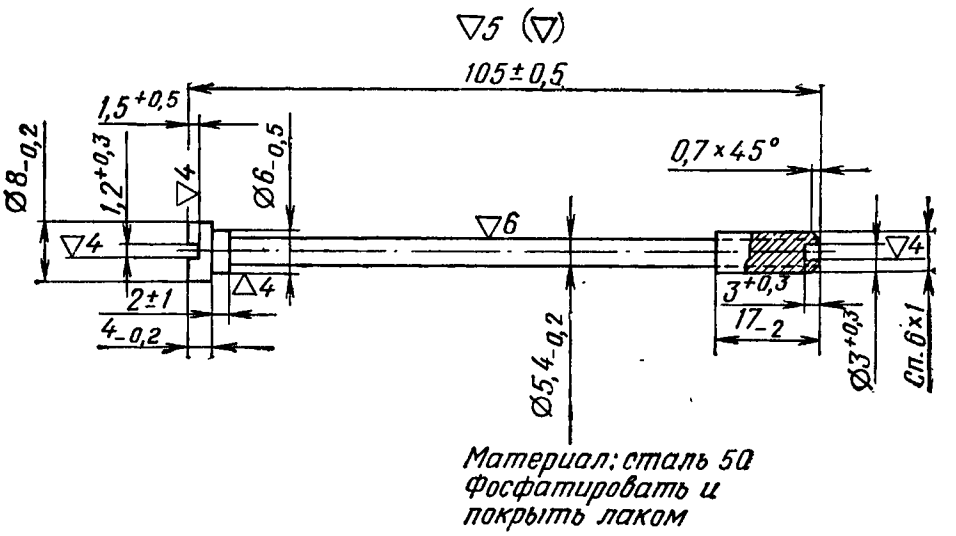


Рис. 120. Соединительный винт $\frac{0\text{-}19}{56\text{-}А\text{-}212}$

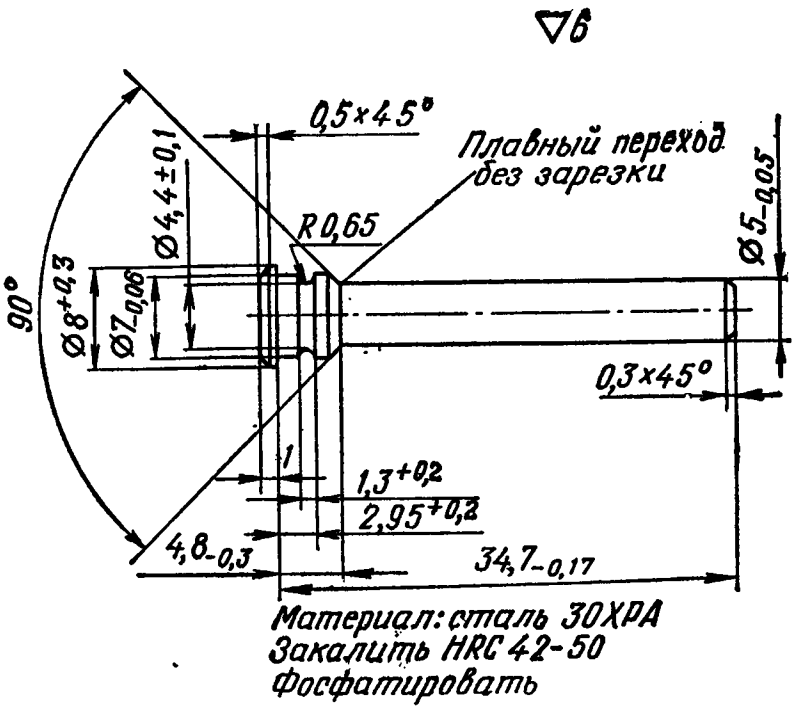
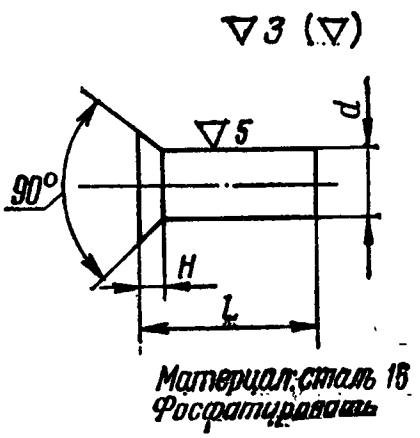
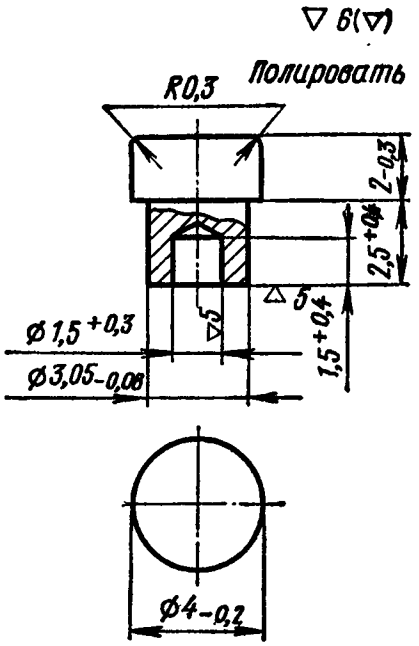


Рис. 121. Ось спускового механизма $\frac{0\text{-}25}{56\text{-}А\text{-}212}$



№ детали	Размеры заклепок, мм / Наименование	d	L	H
1-14 / 56-А-212	Шпилька колодки приклада	$4_{-0,08}$	$41_{-0,7}$	$3_{-0,3}$
2-4 / 56-Х-212	Заклепка обоймы . . .	$2,4\pm0,1$	$4\pm0,3$	$0,7^{+0,2}$

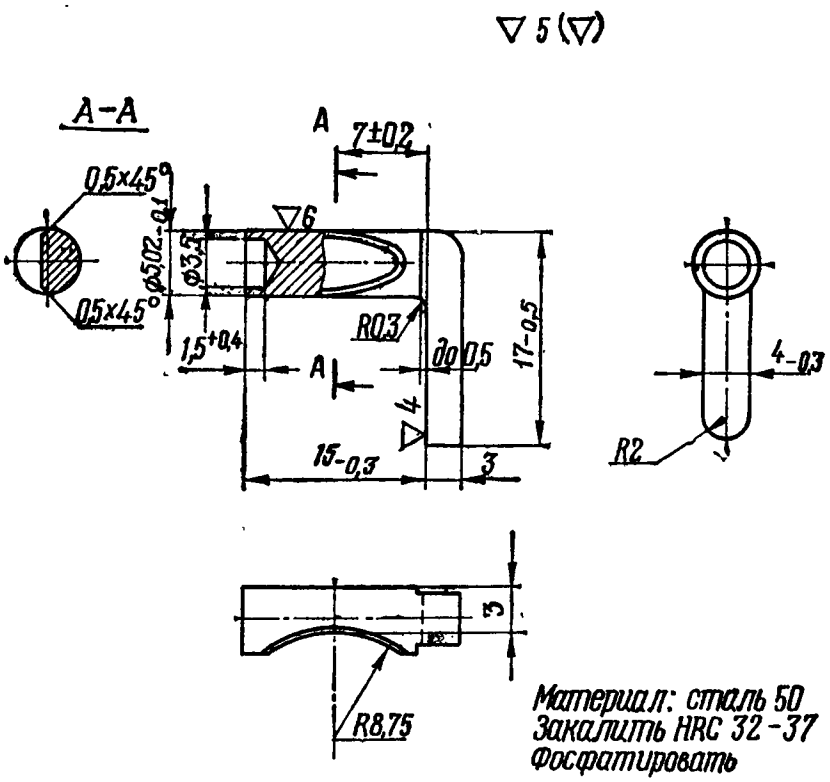
Рис. 122. Заклепка и шпилька



Материал: сталь Ст. 15
Фосфатировать

Рис. 123. Ограничитель щитка

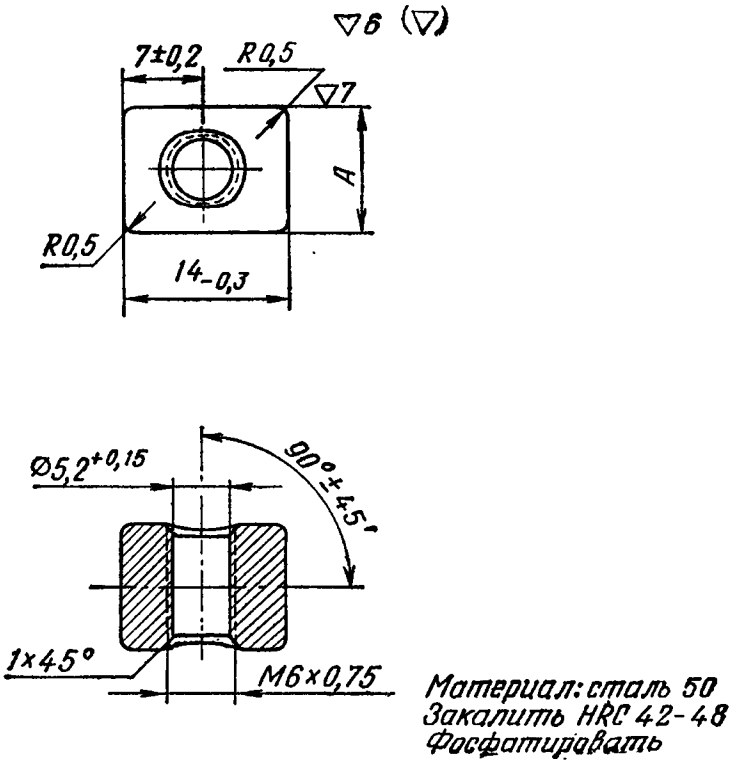
1-20
56-А-212



Материал: сталь 50
Закалить HRC 32-37
Фосфатировать

Рис. 124. Чека кольца цевья

1-28
56-А-212



Наименование \ Обозначение размера	A
Основание мушки с нормальным размером	Ф $10^{+0,065}_{+0,035}$
Основание мушки с повышенным размером	Ф $10,4^{+0,075}_{+0,04}$

Рис. 125. Основание мушки $\frac{1\text{-}31}{56\text{-}A\text{-}212}$

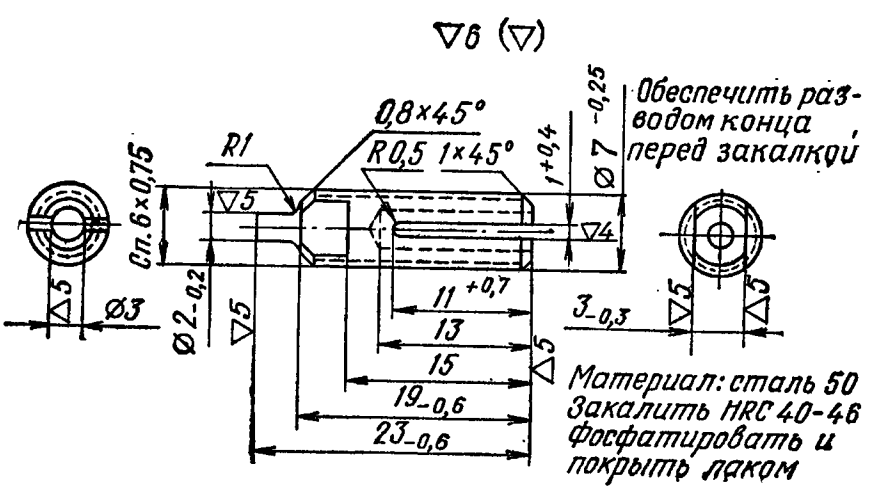
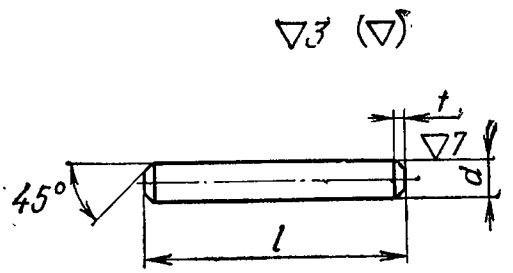


Рис. 126. Мушка $\frac{1\text{-}32}{56\text{-}A\text{-}212}$



Материал: сталь 50
Фосфатировать

№ детали	Наименование	d		l	f	Термообработка
		нормальный	повышенный			
1-3 / 6Х3	Штифт кольца	$3,5^{+0,06}_{+0,03}$	—	$17,5_{-0,5}$	0,3	HRC 30—37
1-3 / 6Х4	Штифт кольца	$3,5^{+0,06}_{+0,03}$	—	$17,5_{-0,5}$	0,3	HRC 30—37
1-4 / 56-Х-212	Штифт кольца	$3,5^{+0,06}_{+0,03}$	—	$19,5_{-0,6}$	0,3	HRC 30—37
1-33 / 56-А-212	Штифт каморы	$3^{+0,06}_{+0,03}$	$3,03^{+0,06}_{+0,03}$	$12,5_{-0,03}$	0,5	HRC 42—48
1-61 / 56-А-212М	Шпилька	$3_{-0,02}$	—	$20_{-0,3}$	0,3	HRC 37—44
3-3 / 56-А-212	Штифт штока	$3^{+0,06}_{+0,03}$	—	$19_{-0,3}$	0,5	—
1-33 / 6П2	Штифт каморы	$3^{+0,06}_{+0,03}$	$3,03^{+0,06}_{+0,03}$	$15,5_{-0,3}$	0,5	HRC 42—48

Рис. 127. Штифты и шпильки

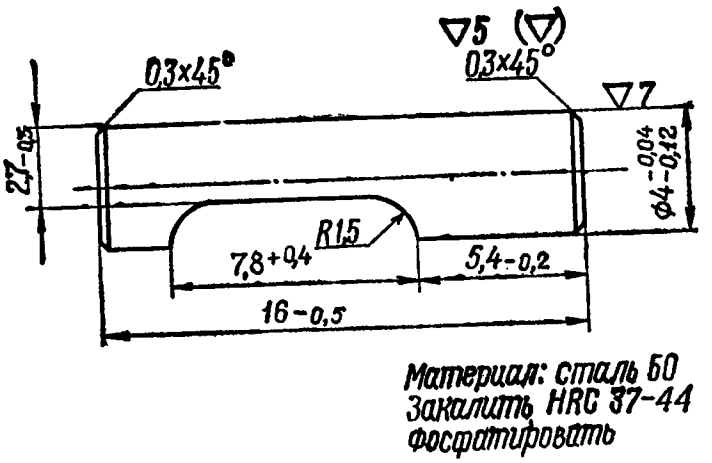


Рис. 128. Фиксатор муфты $\frac{1\text{-}37}{56\text{-}А\text{-}212}$

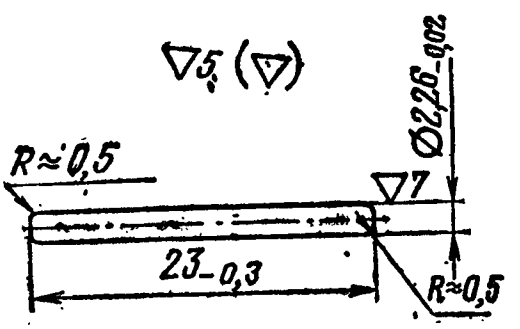


Рис. 129. Штифт ударника $\frac{3\text{-}9}{56\text{-}А\text{-}212}$

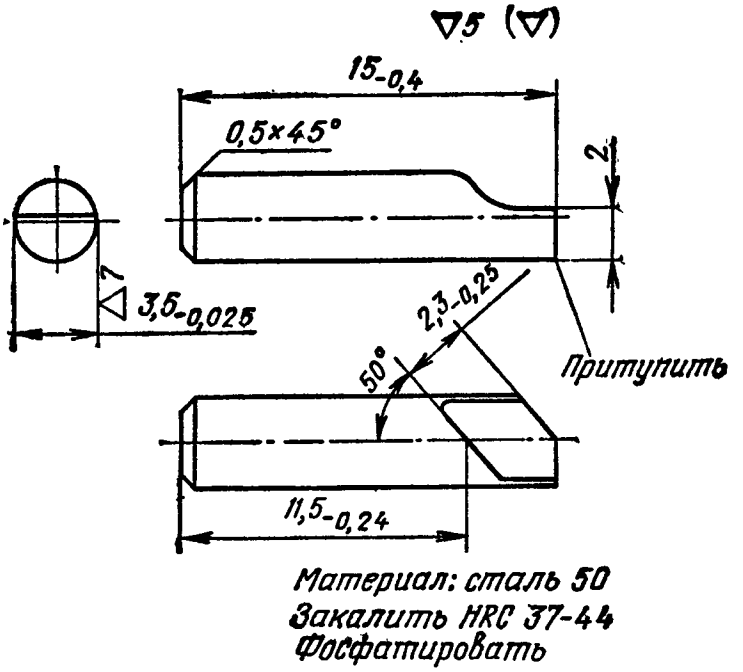


Рис. 130. Ось выбрасывателя $\frac{3\text{-}10}{56\text{-}А\text{-}212}$

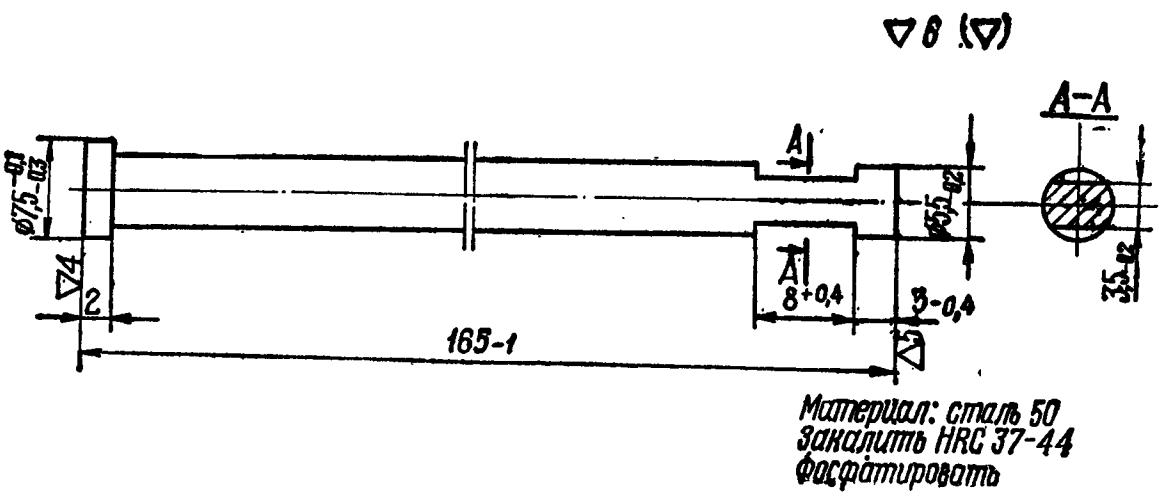


Рис. 131. Стержень возвратной пружины $\frac{4\text{-}2}{56\text{-}А\text{-}212}$

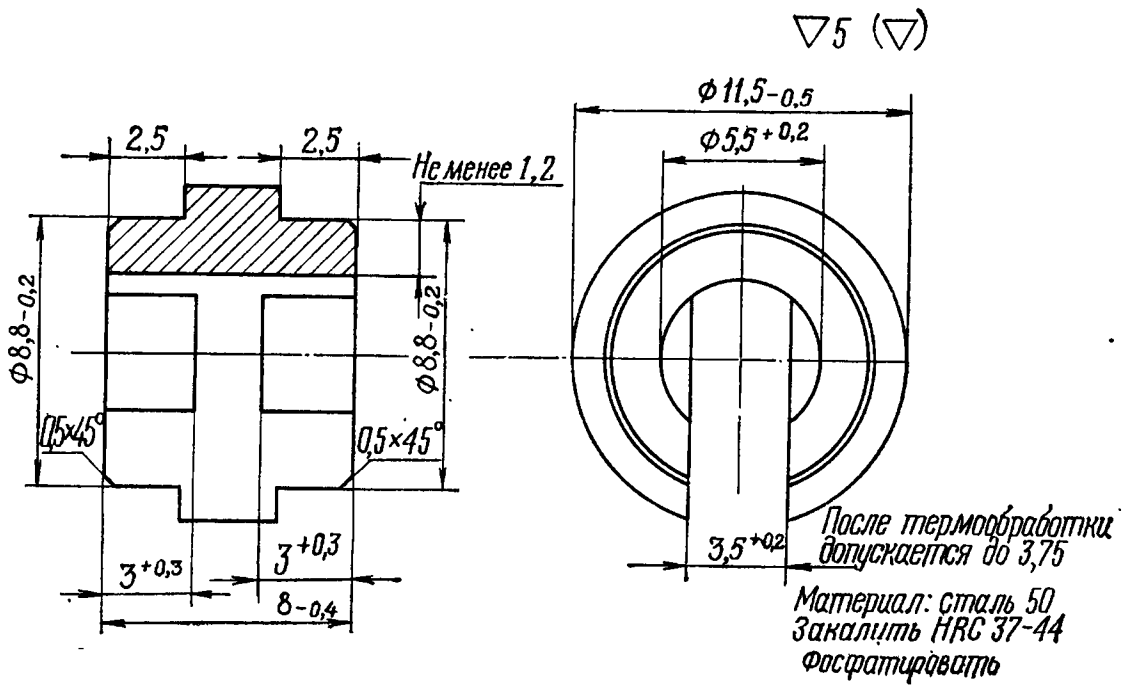


Рис. 132. Муфта стержня $\frac{4\text{-}4}{56\text{-}А\text{-}212}$

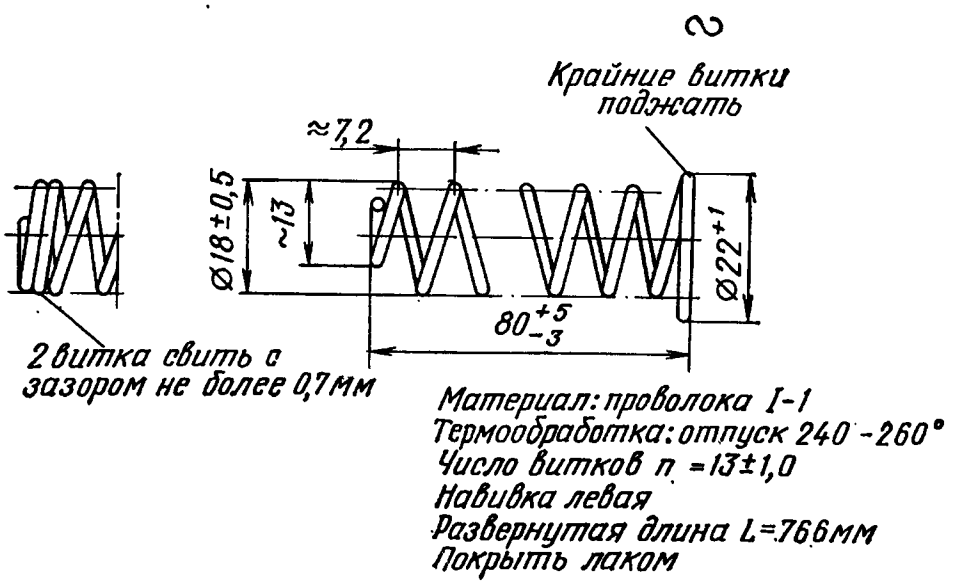


Рис. 133. Пружина пенала $\frac{5\text{-}5}{56\text{-}А\text{-}212}$

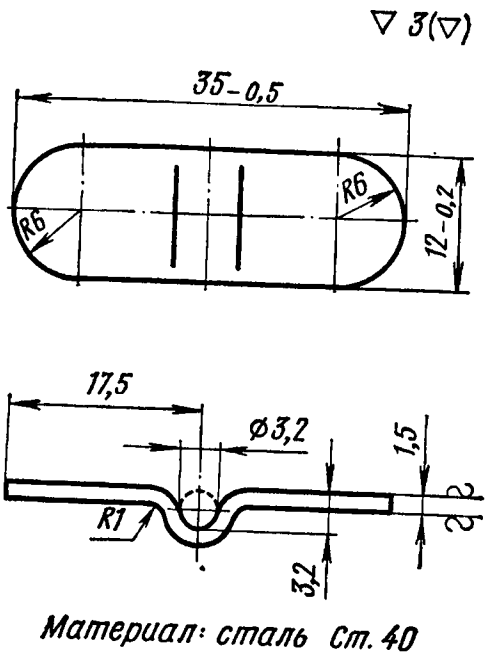


Рис. 134. Верхняя пластина $\frac{5\text{-}6}{56\text{-}А\text{-}212}$ и $\frac{5\text{-}6}{6П1}$

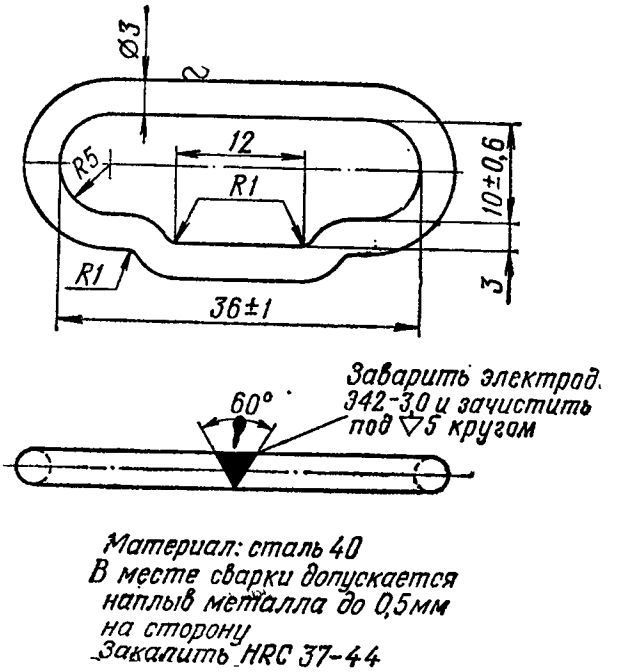


Рис. 135. Кольцо антабки $\frac{5\text{-}7}{56\text{-}А\text{-}212}$, $\frac{1\text{-}56}{6П8}$ и $\frac{5\text{-}7}{6П2}$

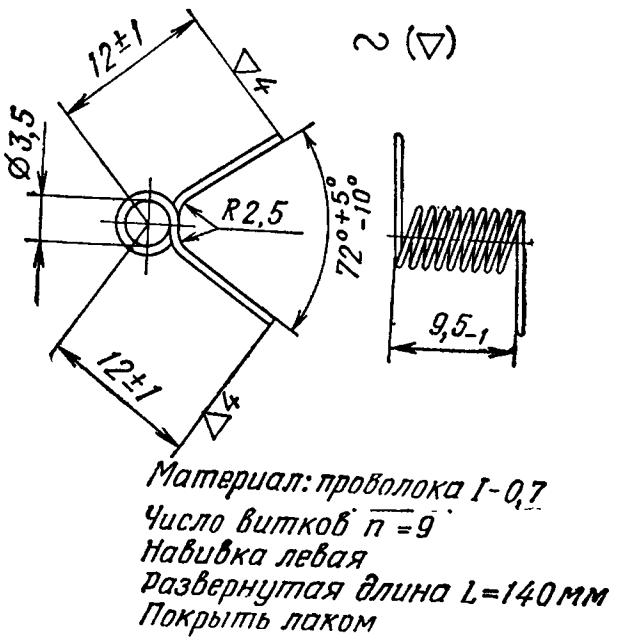
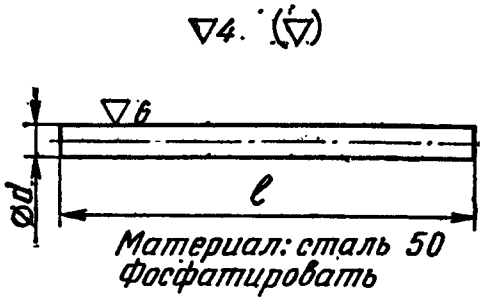


Рис. 136. Пружина крышки $\frac{5\text{-}10}{56\text{-}А\text{-}212}$



№ детали	Наименование	Размеры, мм		Термообработка
		d	l	
1-55 / 6П8	Ось приклада . .	$d_1^*{}_{-0,05}$	$29,5_{-0,6}$	Закалить HRC 37—44
2-10 / 6П2	Штифт	$1,5_{-0,12}$	$6,8_{-0,4}$	То же
5-11А / 56-А-212	Ось крышки . .	$2,5_{-0,2}$	$32_{-0,4}$	—
9-8 / 6П2	Ось защелки . .	$2,5_{-0,05}$	40 ± 1	—

* d_1 — диаметр оси по фактическому размеру отверстия.

Рис. 137. Оси и штифт

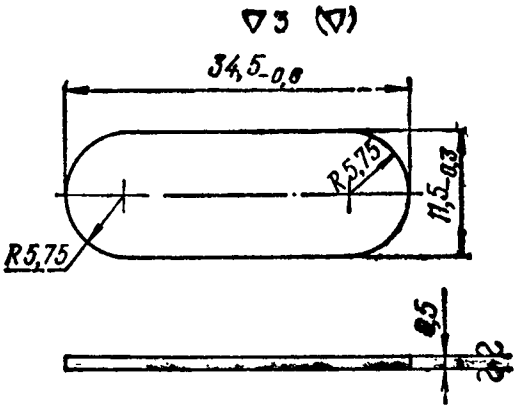


Рис. 138. Нижняя пластина $\frac{5\text{-}12}{56\text{-}А\text{-}212}$

и $\frac{5\text{-}12}{6П1}$

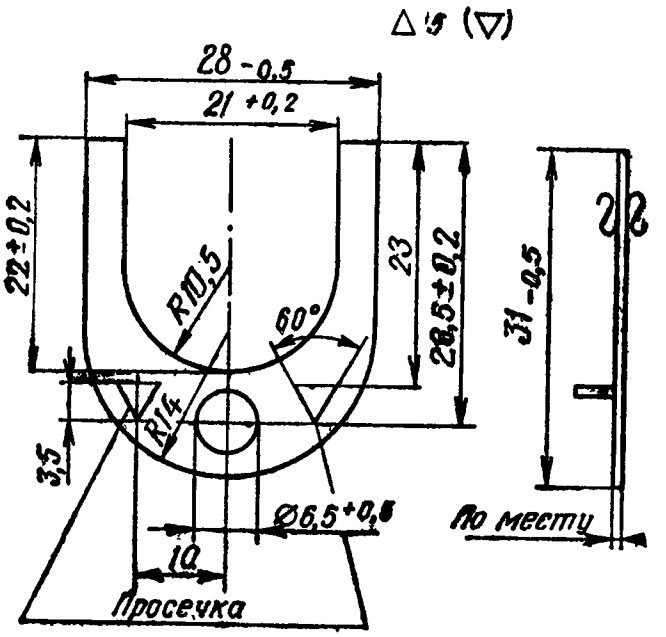


Рис. 139. Прокладка $\frac{6\text{-}1РН}{56\text{-}А\text{-}212}$

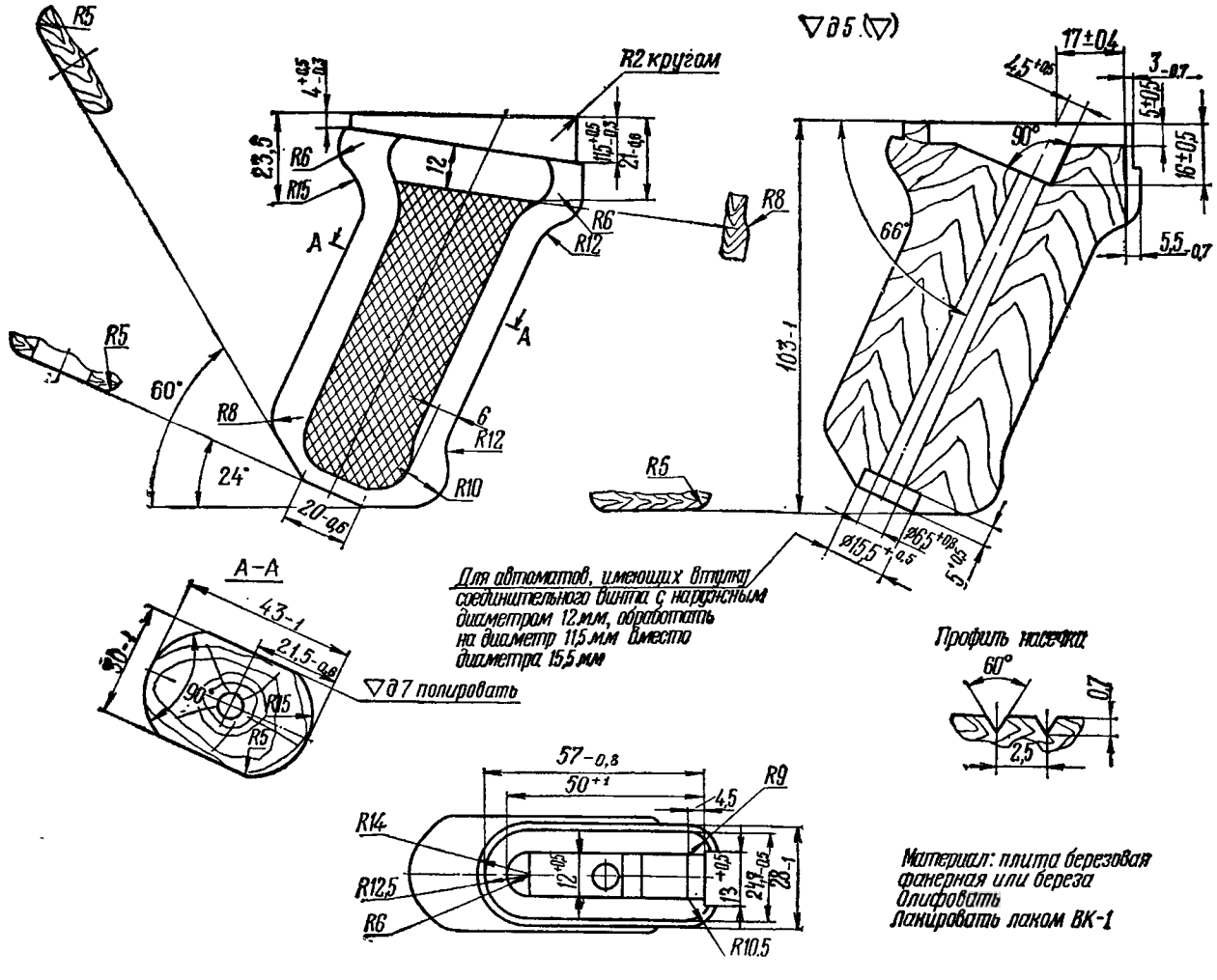


Рис. 140. Рукоятка $\frac{8\text{-}1}{56\text{-}А\text{-}212}$

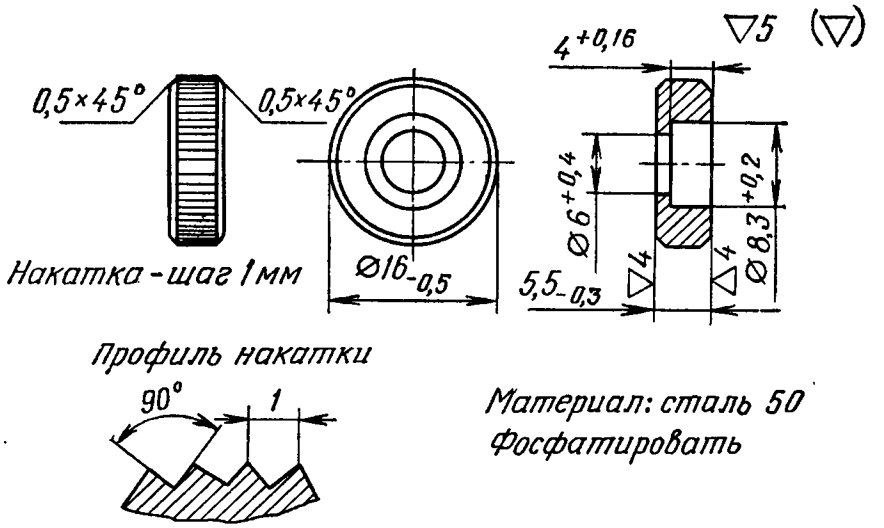


Рис. 141. Втулка соединительного винта $\frac{8\text{-}3}{56\text{-}А\text{-}212}$

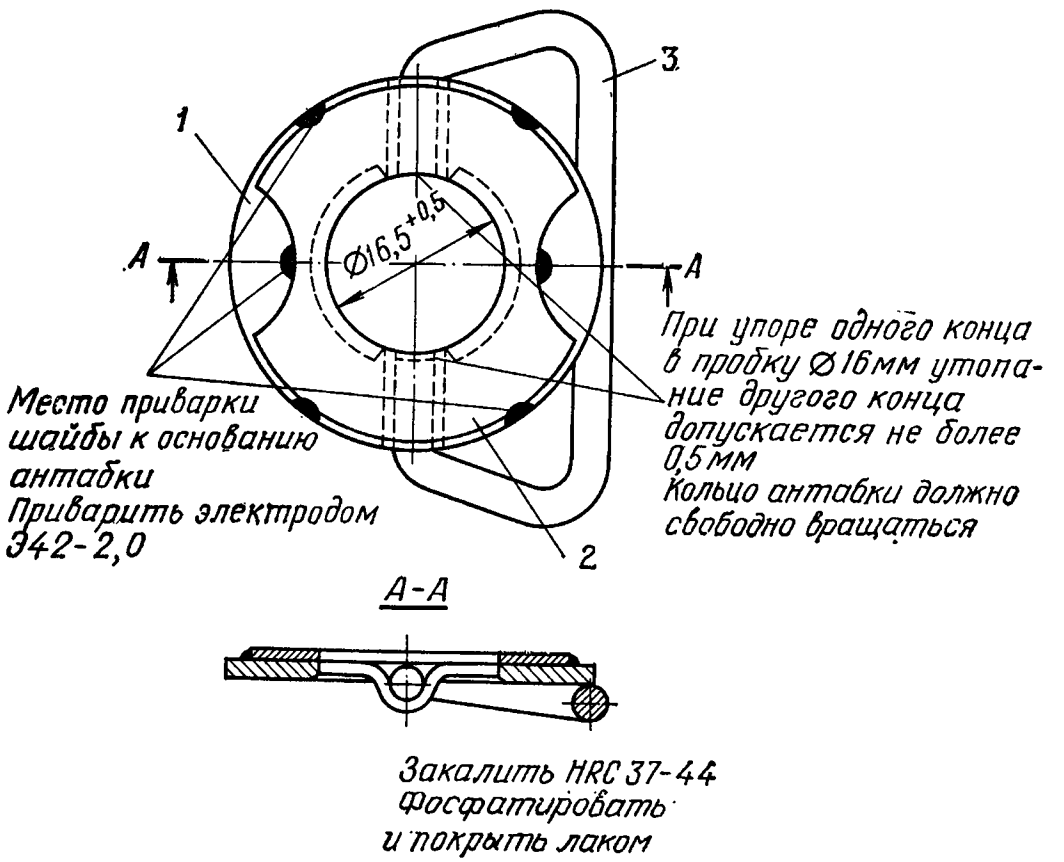


Рис. 142. Антабка в сборе $\frac{\text{Сб } 1\text{-}10}{56\text{-}А\text{-}212М}$:

1 — основание кольца антабки $\frac{1\text{-}62}{56\text{-}А\text{-}212М}$; *2* — шайба $\frac{1\text{-}64}{56\text{-}А\text{-}212М}$; *3* — кольцо антабки $\frac{1\text{-}63}{56\text{-}А\text{-}212М}$

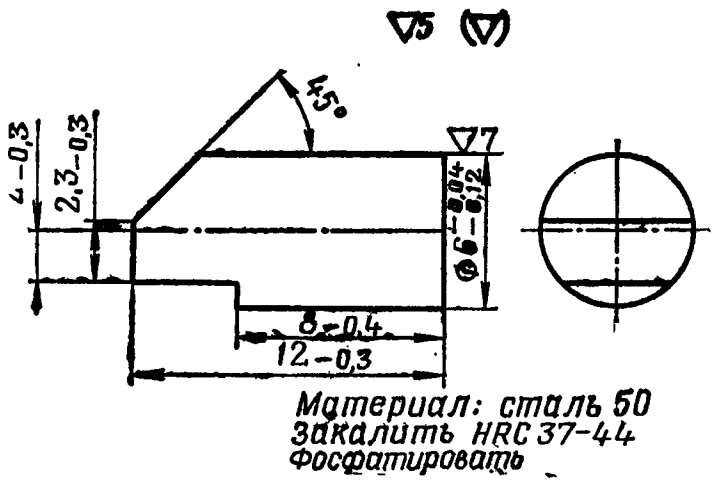


Рис. 143. Фиксатор плечевого упора 1-53 / 56-А-212М

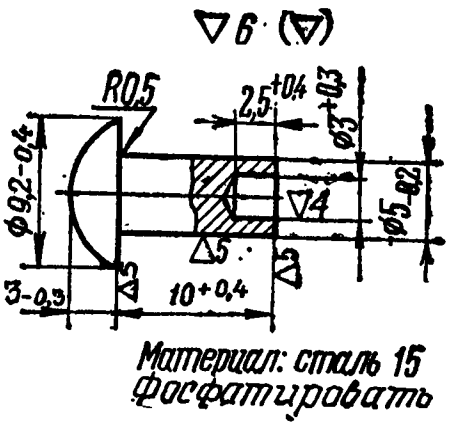


Рис. 144. Заклепка плечевого упора 1-55 / 56-А-212М

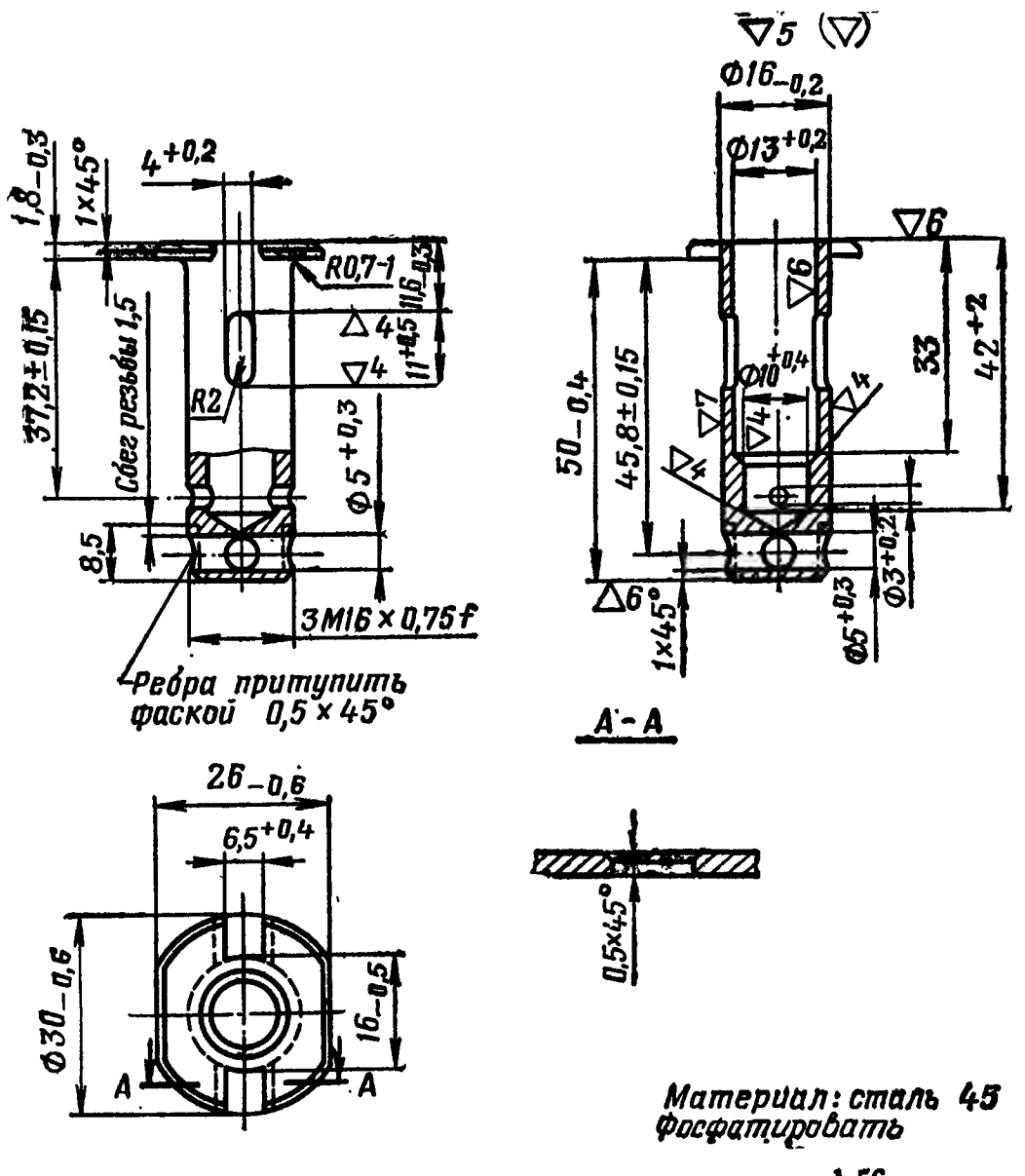


Рис. 145. Соединительная втулка 1-56 / 56-А-212М

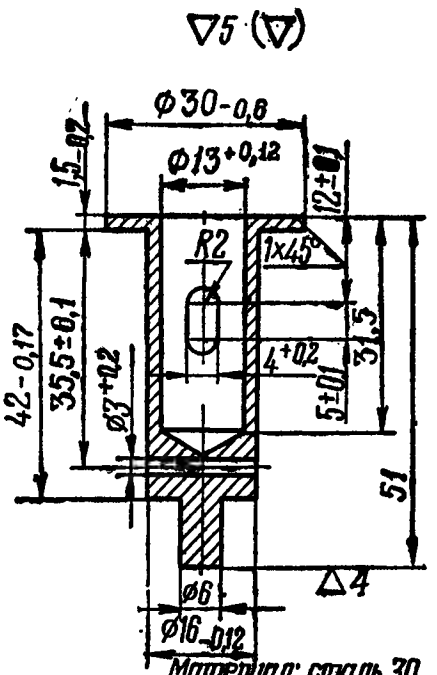


Рис. 146. Соединительная втулка $\frac{1\text{-}56}{56\text{-}А\text{-}212М}$ в автоматах первых годов изготовления

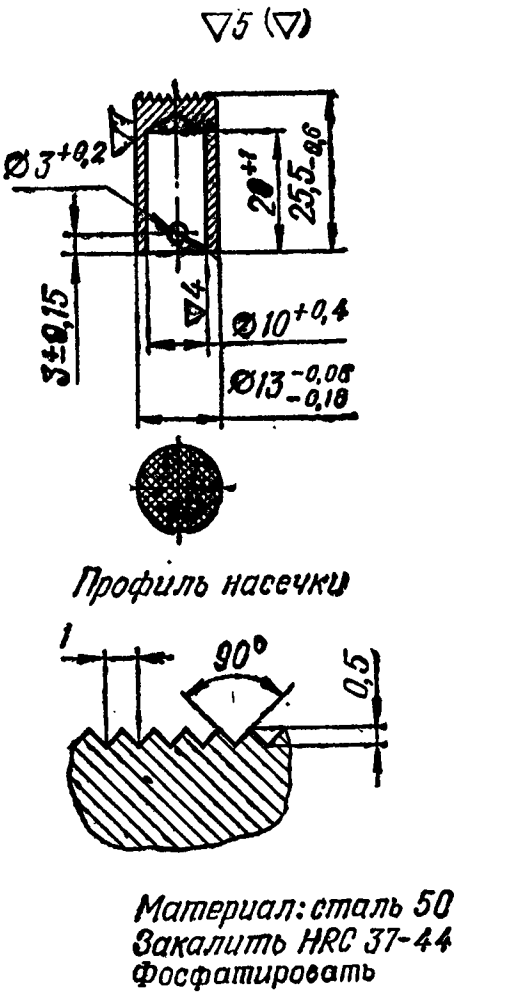


Рис. 147. Колпачок $\frac{1\text{-}57}{56\text{-}А\text{-}212М}$

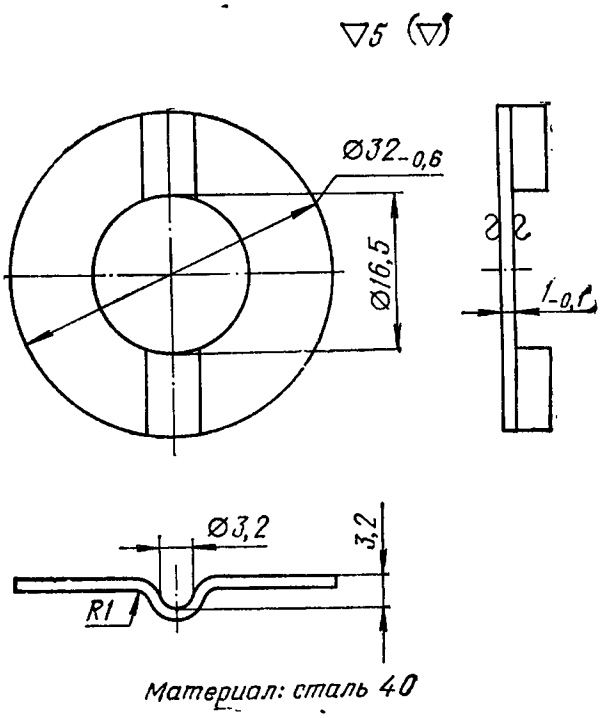


Рис. 148. Основание кольца антабки $\frac{1\text{-}62}{56\text{-}А\text{-}212М}$

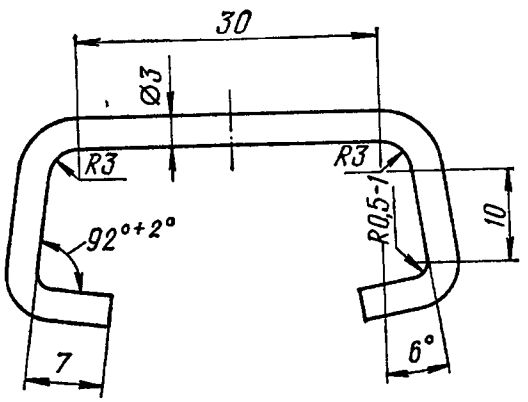


Рис. 149. Кольцо антабки $\frac{1\text{-}63}{56\text{-}А\text{-}212М}$

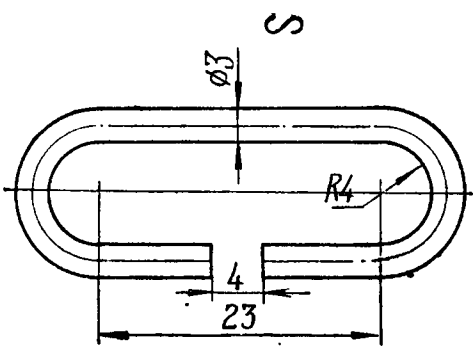
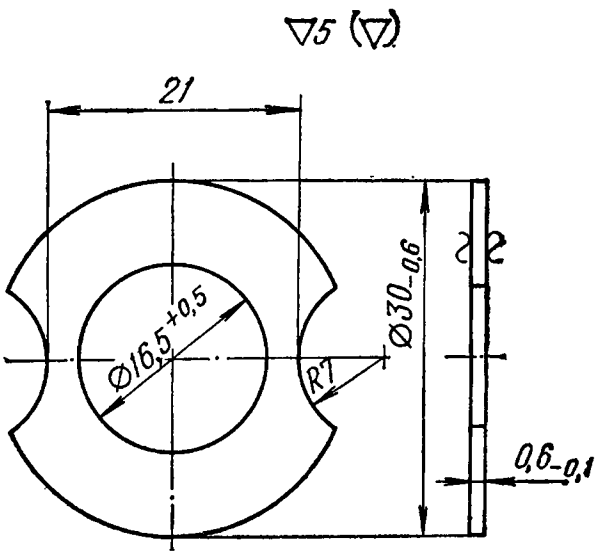


Рис. 150. Кольцо антабки $\frac{1\text{-}63}{56\text{-}А\text{-}212М}$ в автоматах первых годов изготовления



Материал: сталь 40

Рис. 151. Шайба $\frac{\text{1-64}}{\text{56-А-212М}}$

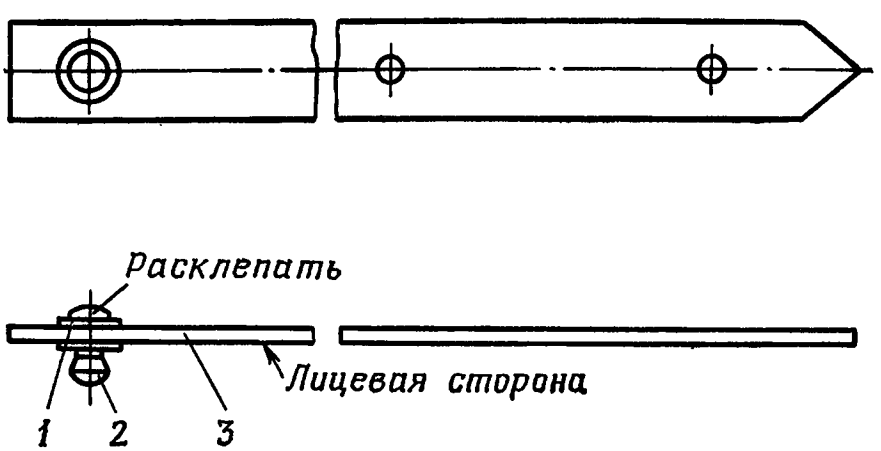
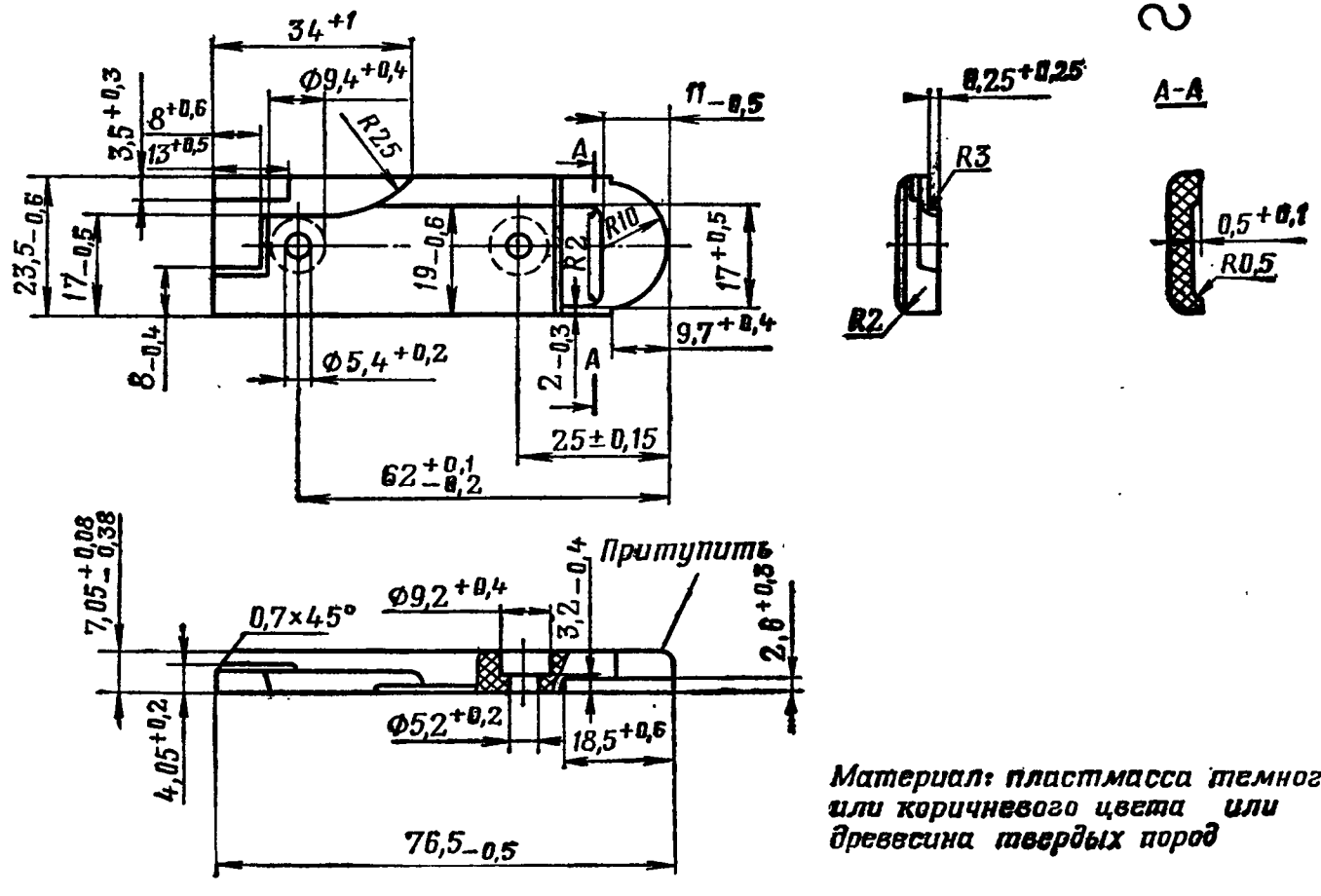


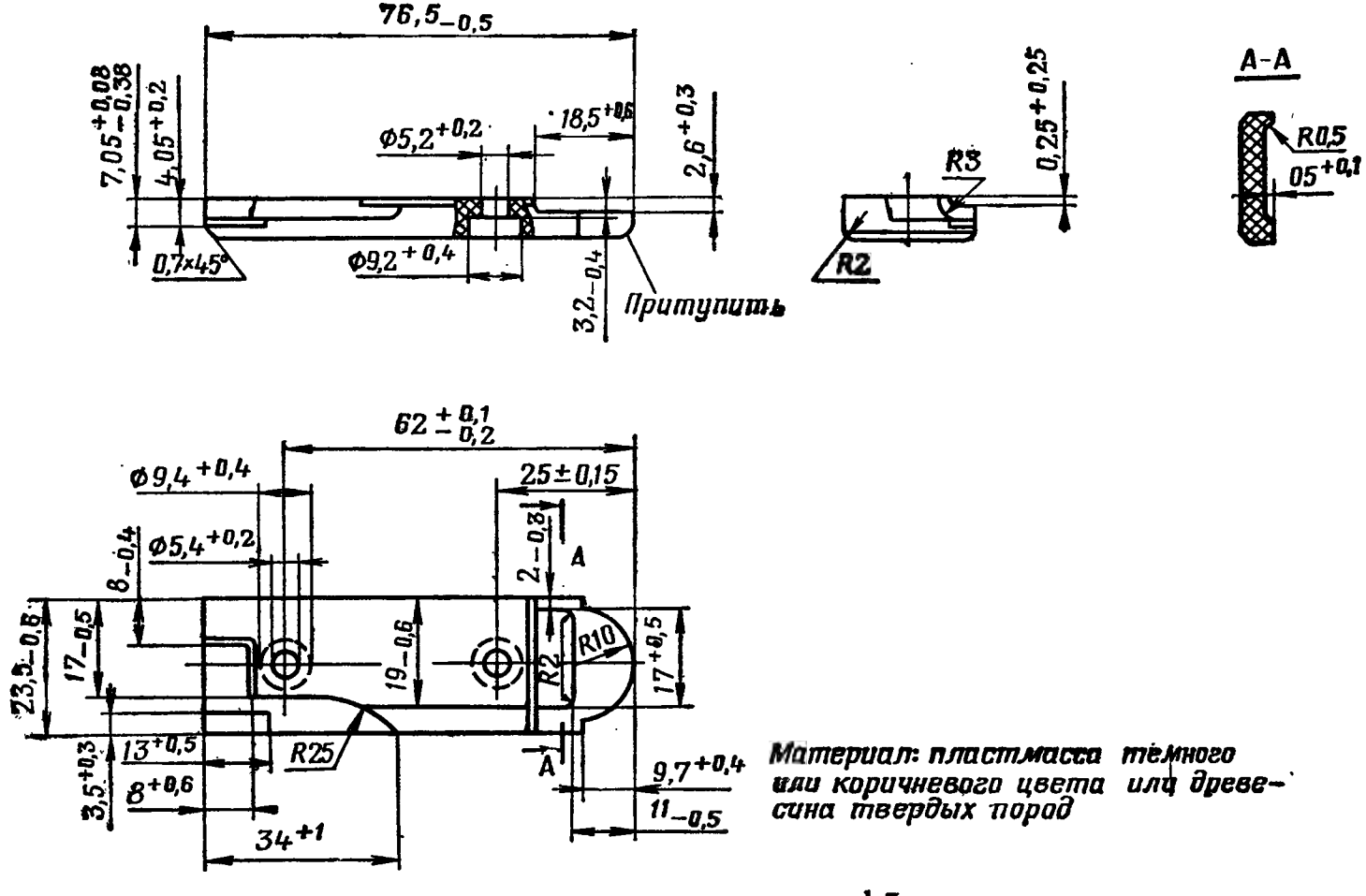
Рис. 152. Ремешок в сборе $\frac{\text{Сб 2-2}}{\text{56-Х-212}}$, $\frac{\text{Сб 2-2}}{\text{6Х3}}$ и $\frac{\text{Сб 2-2}}{\text{6Х4}}$:

1 — шайба $\frac{\text{2-9}}{\text{56-Х-212}}$, $\frac{\text{2-15}}{\text{6Х3}}$, $\frac{\text{2-15}}{\text{6Х4}}$; *2* — кнопка $\frac{\text{2-8}}{\text{56-Х-212}}$, $\frac{\text{2-14}}{\text{6Х3}}$, $\frac{\text{2-14}}{\text{6Х4}}$; *3* — ремешок $\frac{\text{2-10}}{\text{56-Х-212}}$, $\frac{\text{2-16}}{\text{6Х3}}$, $\frac{\text{2-16}}{\text{6Х4}}$



Материал: пластмасса темного или коричневого цвета или древесина твердых пород

Рис. 153. Щечка правая $\frac{1\text{-}6}{56\text{-}X\text{-}212}$



Материал: пластмасса темного или коричневого цвета или древесина твердых пород

Рис. 154. Щечка левая $\frac{\text{1-7}}{\text{56-Х-212}}$

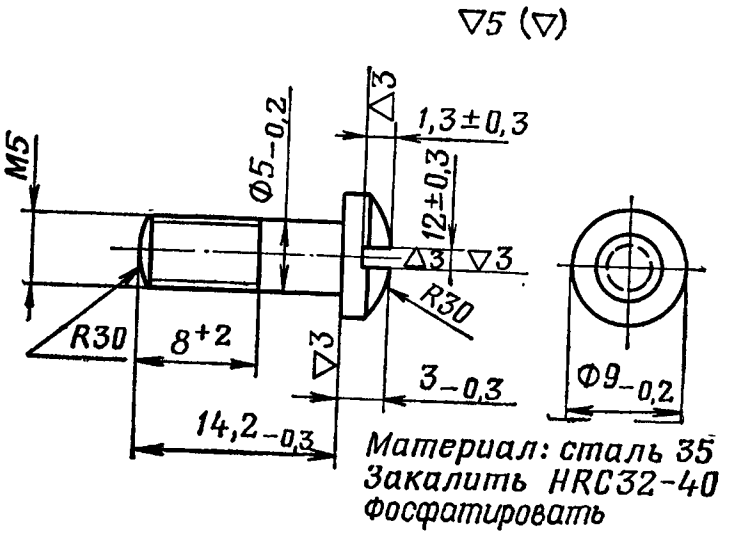


Рис. 155. Винт $\frac{1\text{-}8}{56\text{-}X\text{-}212}$ и $\frac{1\text{-}8}{6X3}$

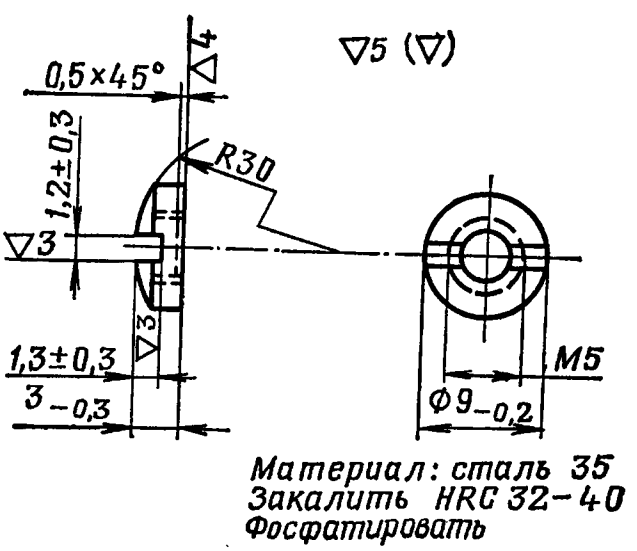
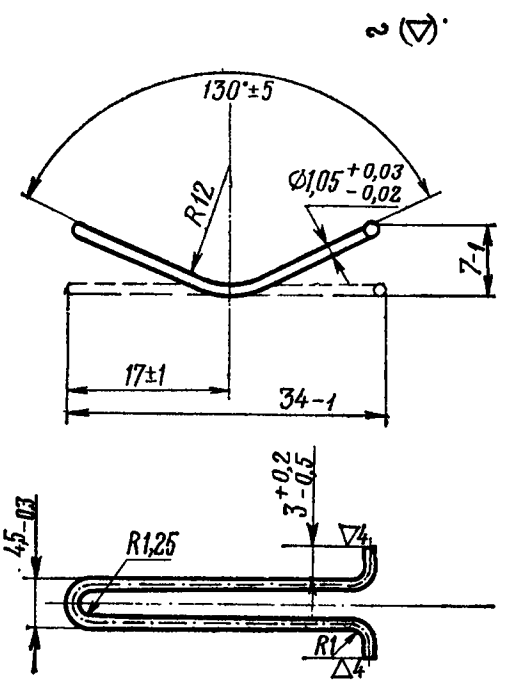
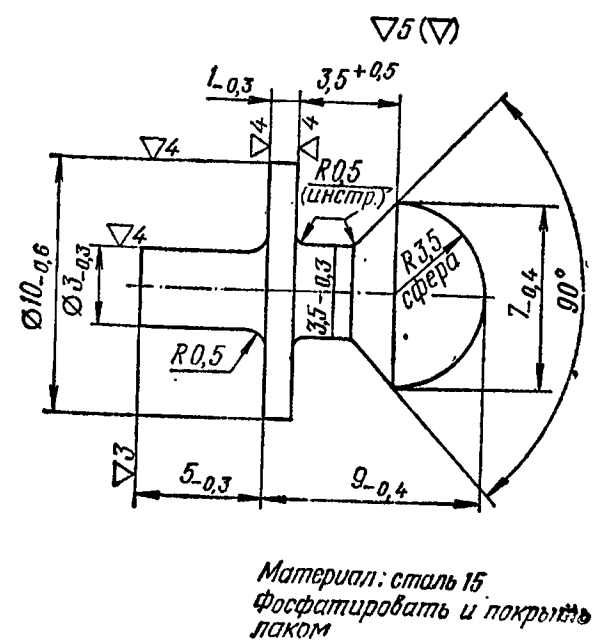


Рис. 156. Гайка $\frac{1\text{-}9}{56\text{-}X\text{-}212}$ и $\frac{1\text{-}9}{6X3}$



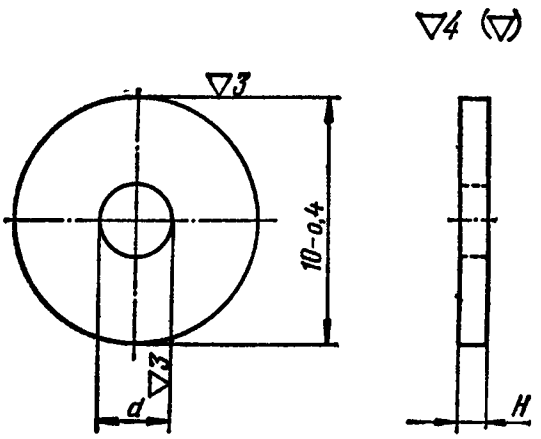
Материал: проволока 1В-I
Отпустить при температуре 240-260°
Покрыть лаком

Рис. 157. Пружина защелки $\frac{1\text{-}11}{56\text{-}X\text{-}212}$



Материал: сталь 15
Фосфатировать и покрыть лаком

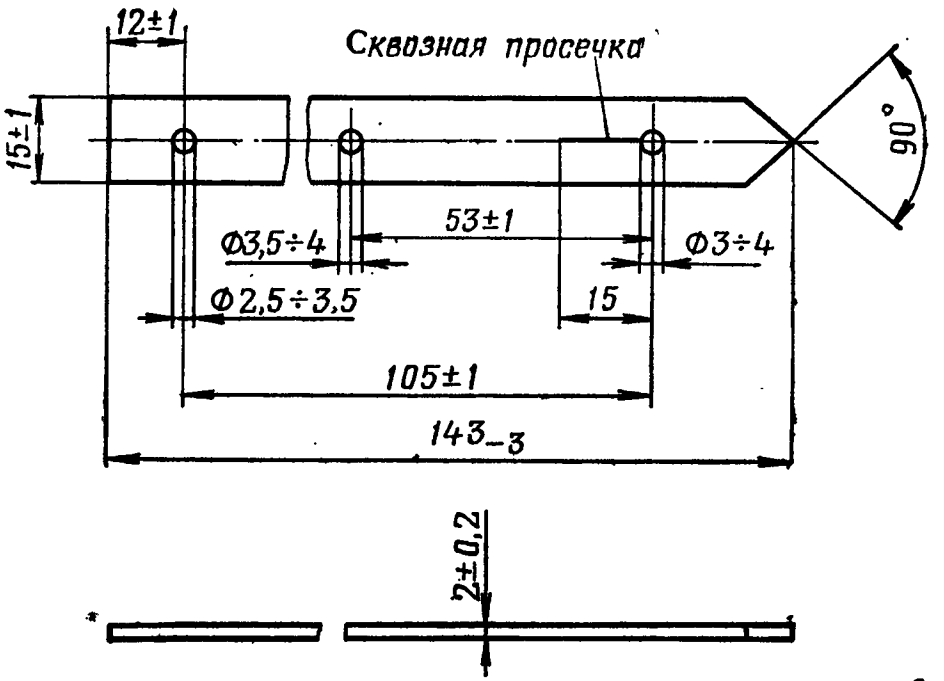
Рис. 158. Кнопка ремешка $\frac{2\text{-}14}{6X3}$ и $\frac{2\text{-}14}{6X4}$ и кнопка $\frac{2\text{-}8}{56\text{-}X\text{-}212}$



Фосфатировать и покрыть лаком

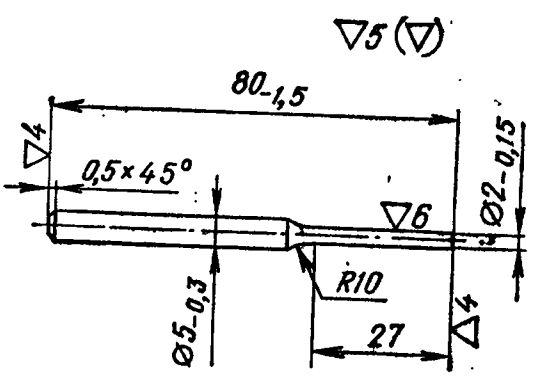
№ детали	Наименование	Размеры шайбы, *мм*		Материал
		d	*H*	
2-9 / 56-Х-212	Шайба	$3^{+0,4}$	$1_{-0,25}$	Сталь 35
2-15 / 6Х3	Шайба	$3^{+0,4}$	$1_{-0,25}$	Сталь 40
2-15 / 6Х4	Шайба	$3^{+0,4}$	1	Сталь 40
2-17 / 6Х3	Шайба	$4^{+0,3}$	0,7	Сталь 50
2-17 / 6Х4	Шайба	$4,3^{+0,3}$	0,7	Сталь 50

Рис. 159. Шайбы



Материал: кафть шорно-седельная
гладкая коричневая

Рис. 160. Ремешок $\frac{\text{2-10}}{\text{56-Х-212}}$



Материал: сталь 55
Закалить HRC 47-52
Фосфатировать

Рис. 161. Выколотка $\frac{\text{5}}{\text{56-Ю-212}}$

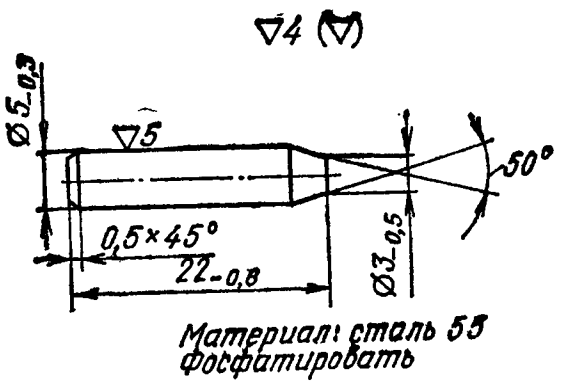


Рис. 162. Ось для сборки замедлителя $\frac{6}{56\text{-Ю-}212}$

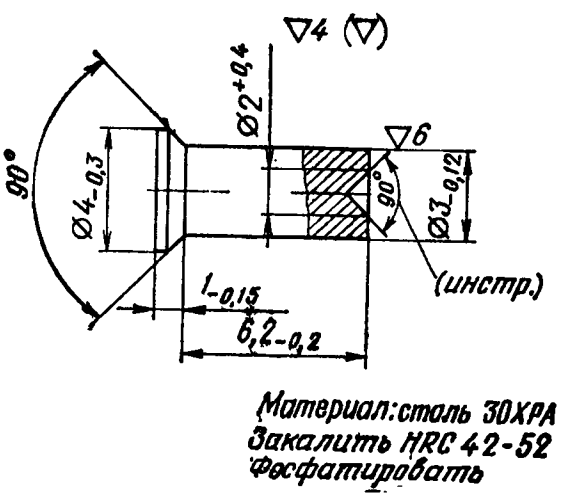


Рис. 163. Ось $\frac{0\text{-}17}{6П1}$

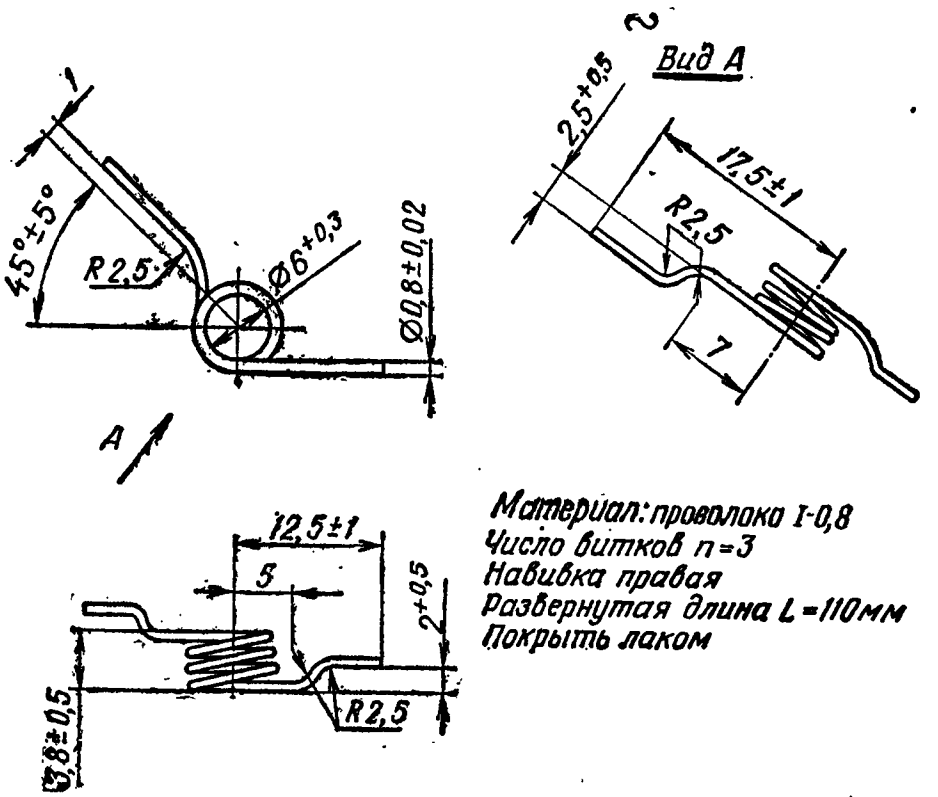


Рис. 164. Пружина замедлителя $\frac{0\text{-}18}{6П1}$

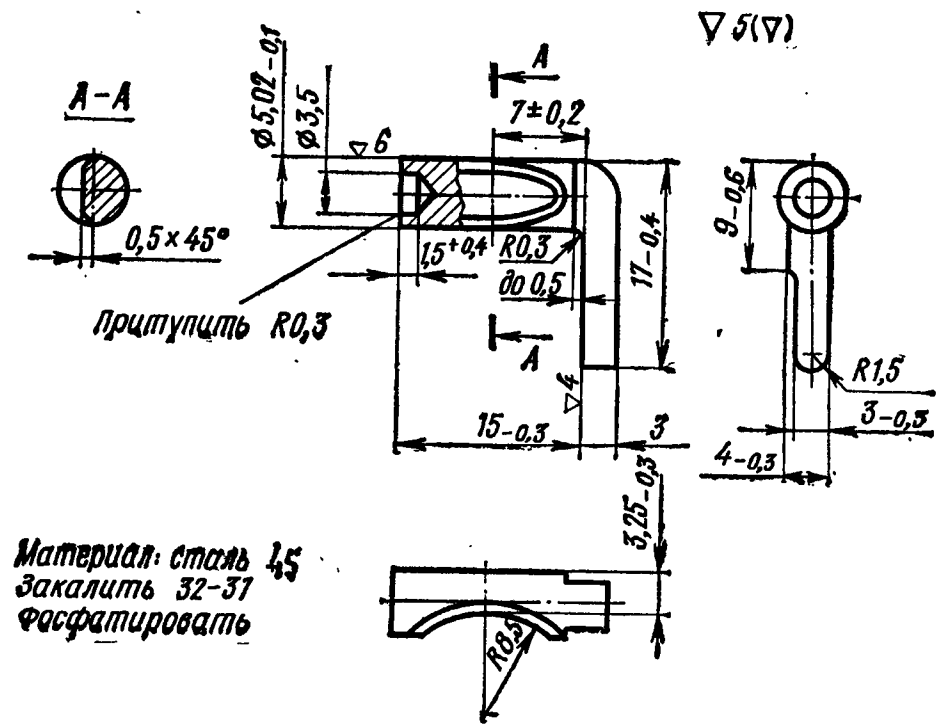
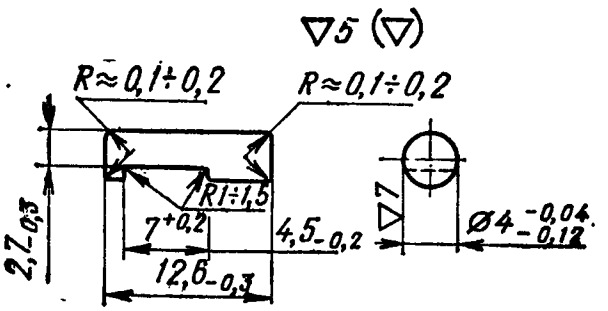
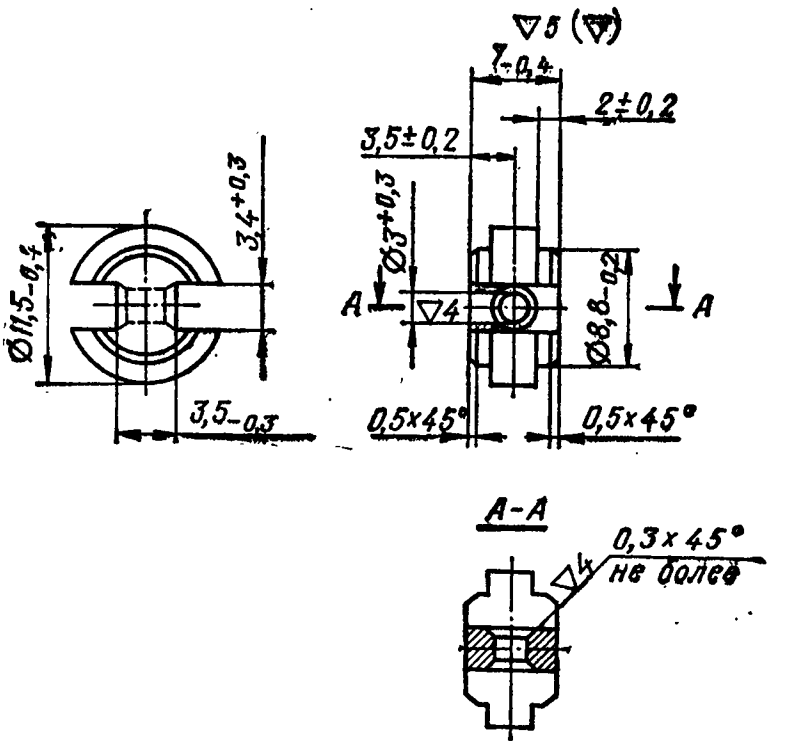


Рис. 165. Чека кольца цевья $\frac{1\text{-}28}{6П1}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 166. Фиксатор муфты $\frac{\text{1-37}}{\text{6П1}}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 167. Муфта $\frac{\text{4-4}}{\text{6П1}}$

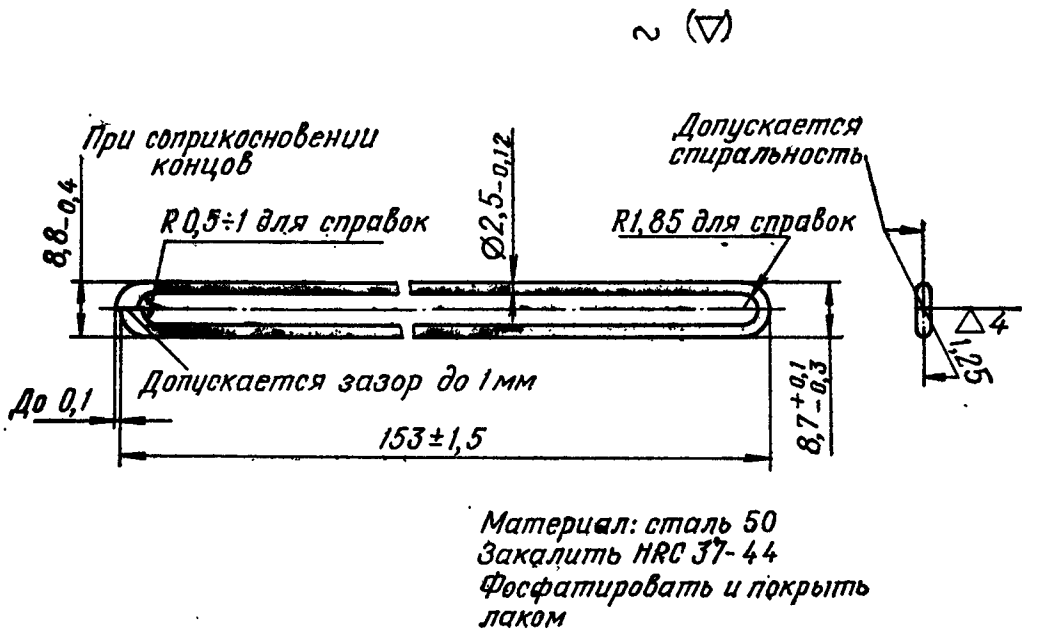


Рис. 168. Стержень $\frac{4\text{-}5}{6П1}$

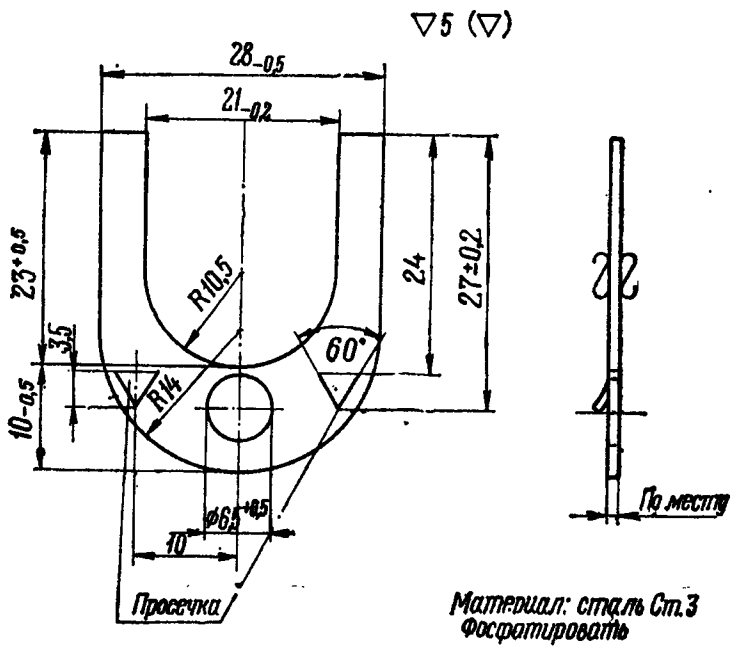


Рис. 169. Прокладка $\frac{6\text{-}1РН}{6П1}$

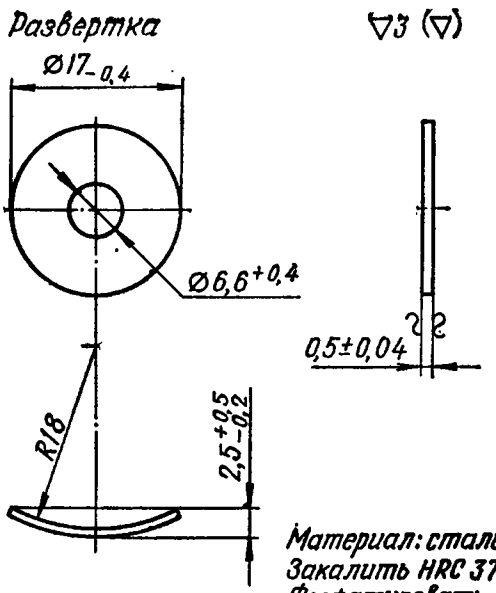


Рис. 170. Шайба $\frac{1\text{-}54}{6П4}$

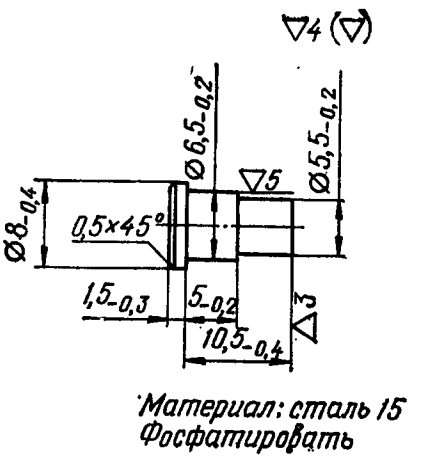


Рис. 171. Ось плечевого упора $\frac{1\text{-}55}{6П4}$

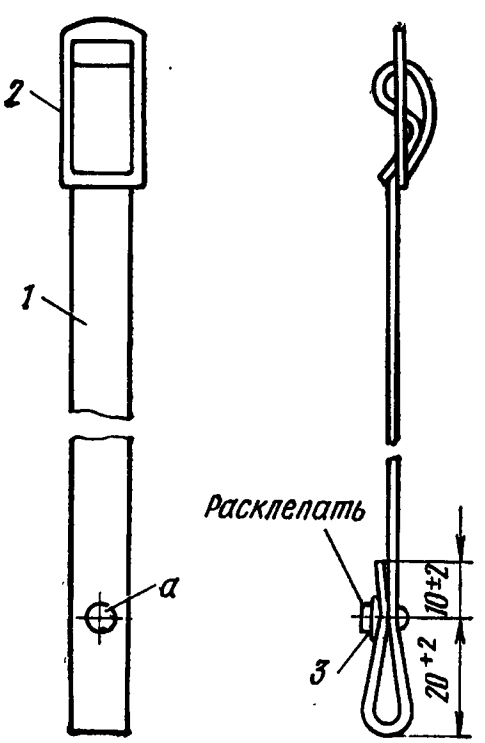


Рис. 172. Ремень в сборе $\frac{Сб\ 1\text{-}3}{6Х3}$ и $\frac{Сб\ 1\text{-}3}{6Х4}$:

1 — ремень $\frac{1\text{-}14А}{6Х3}$, $\frac{1\text{-}14}{6Х4}$;

2 — пряжка передняя $\frac{1\text{-}18}{6Х3}$, $\frac{1\text{-}18}{6Х4}$;

3 — шайба $\frac{2\text{-}17}{6Х3}$, $\frac{2\text{-}17}{6Х4}$; *а* — холь-нитен

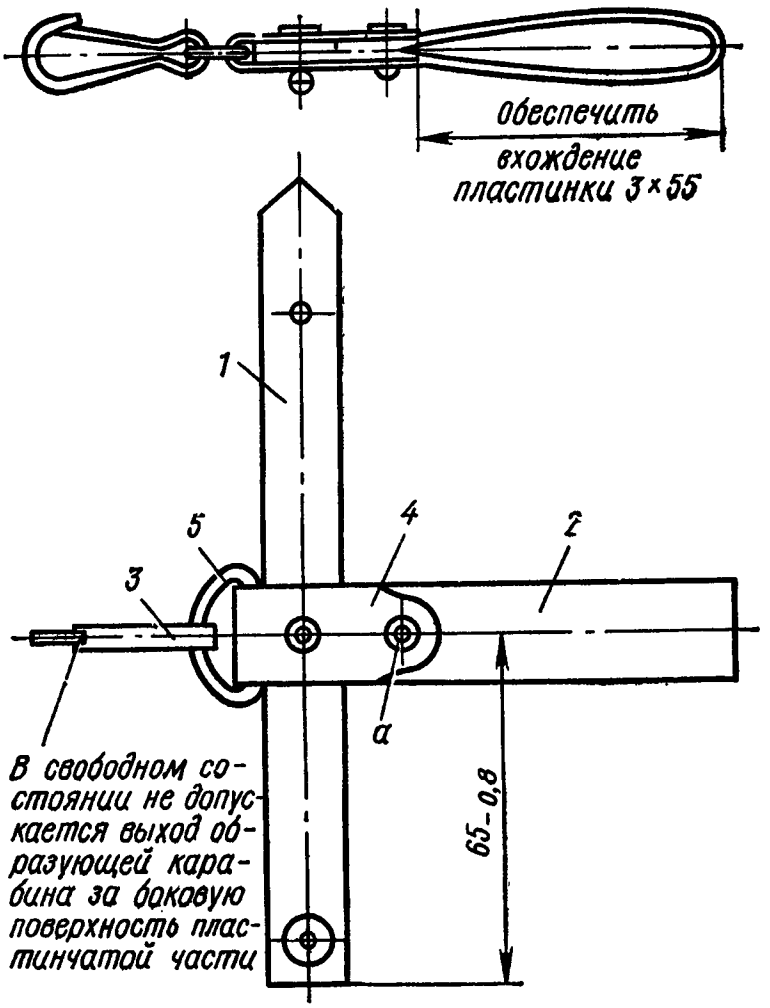
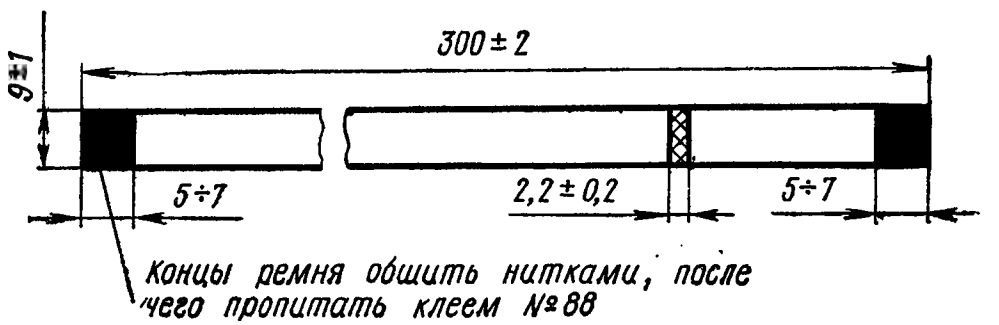


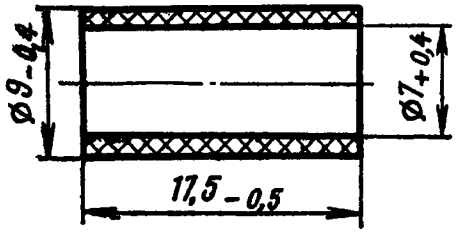
Рис. 173. Подвеска собранная $\frac{\text{Сб 2-3}}{\text{6Х3}}$, $\frac{\text{Сб 2-3}}{\text{6Х4}}$:

1 — ремешок в сборе $\frac{\text{Сб 2-2}}{\text{6Х3}}$, $\frac{\text{Сб 2-2}}{\text{6Х4}}$; *2* — ремешок $\frac{\text{2-7}}{\text{6Х3}}$, $\frac{\text{2-7}}{\text{6Х4}}$; *3* — карабин $\frac{\text{2-10}}{\text{6Х3}}$, $\frac{\text{2-10}}{\text{6Х4}}$; *4* — подвеска $\frac{\text{2-19}}{\text{6Х3}}$, $\frac{\text{2-19}}{\text{6Х4}}$; *5* — кольца $\frac{\text{2-20}}{\text{6Х3}}$, $\frac{\text{2-20}}{\text{6Х4}}$; *a* — хольнитен



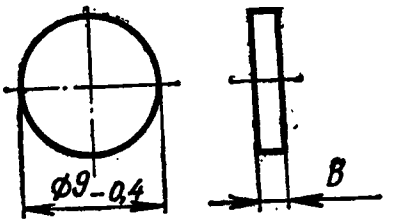
Материал: тесьма хлопчатобумажная ременная цвета хаки

Рис. 174. Ремень $\frac{\text{1-14А}}{\text{6Х3}}$ и $\frac{\text{1-14}}{\text{6Х4}}$



Материал: гетинакс

Рис. 175. Трубка $\frac{1\text{-}15}{6X3}$

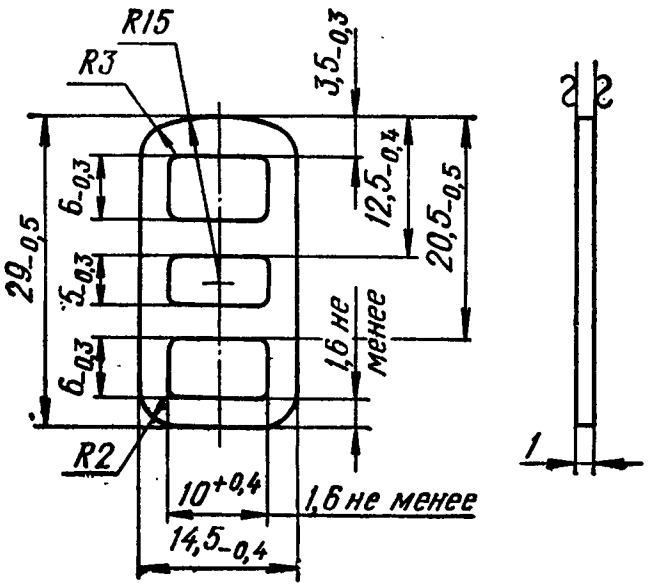


Размер B для дет. 1-16 – $5_{-0,3}$; для дет. 1-17 – $2,2_{-0,3}$

Материал: текстолит

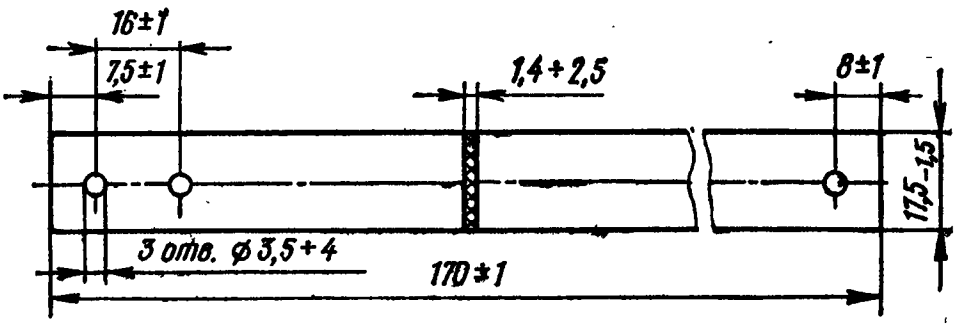
Рис. 176. Пробки $\frac{1\text{-}16}{6X3}$ и $\frac{1\text{-}17}{6X3}$

▽3 (▽)



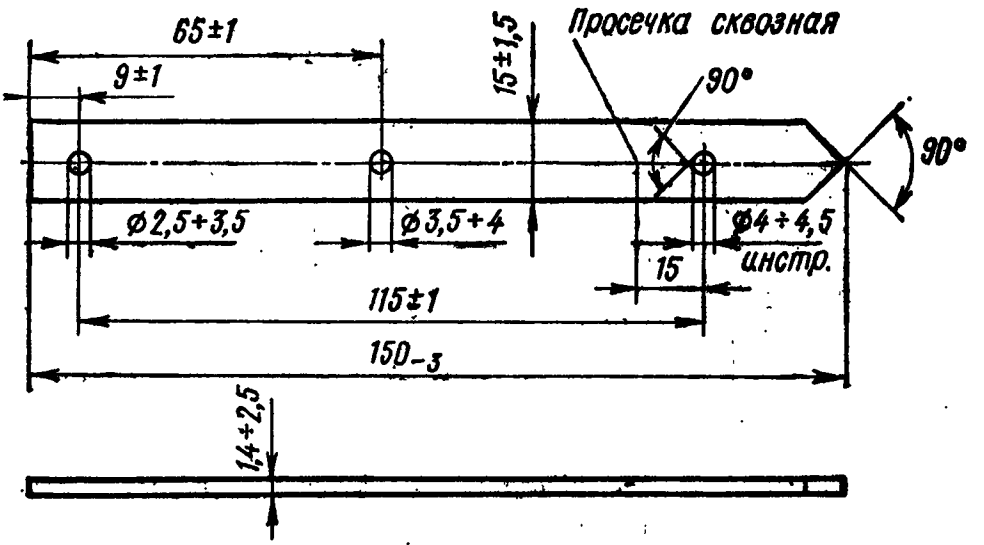
Материал: сталь 40
Закалить HRC 32-37
Фосфатировать

Рис. 177. Передняя пряжка $\frac{1\text{-}18}{6X3}$ и $\frac{1\text{-}18}{6X4}$



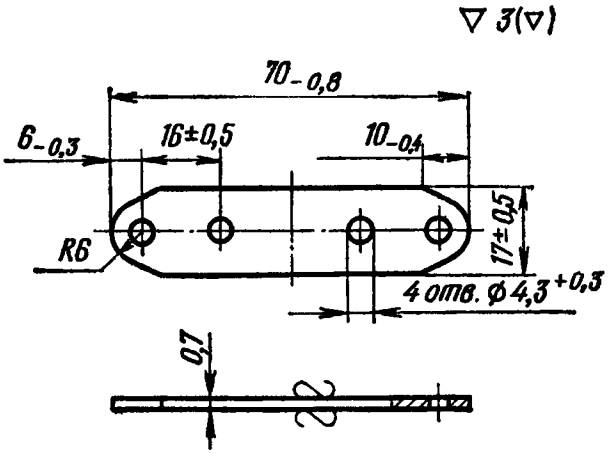
Материал: юфть шорно-седельная гладкая коричневая

Рис. 178. Ремешок $\frac{2\text{-}7}{6\text{Х}3}$ и $\frac{2\text{-}7}{6\text{Х}4}$



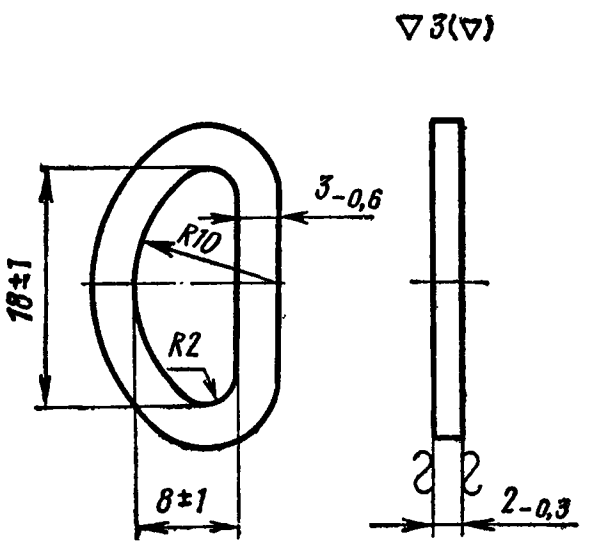
Материал: юфть шорно-седельная гладкая коричневая

Рис. 179. Ремешок $\frac{2\text{-}16}{6\text{Х}3}$ и $\frac{2\text{-}16}{6\text{Х}4}$



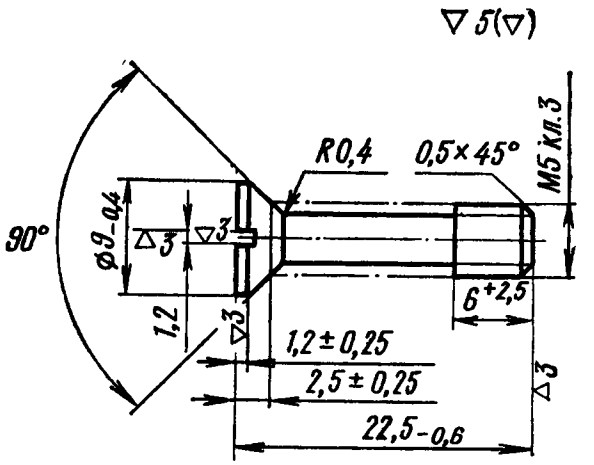
Материал: сталь 20
Фосфатировать

Рис. 180. Подвеска $\frac{2\text{-}19}{6\text{X}3}$ и $\frac{2\text{-}19}{6\text{X}4}$



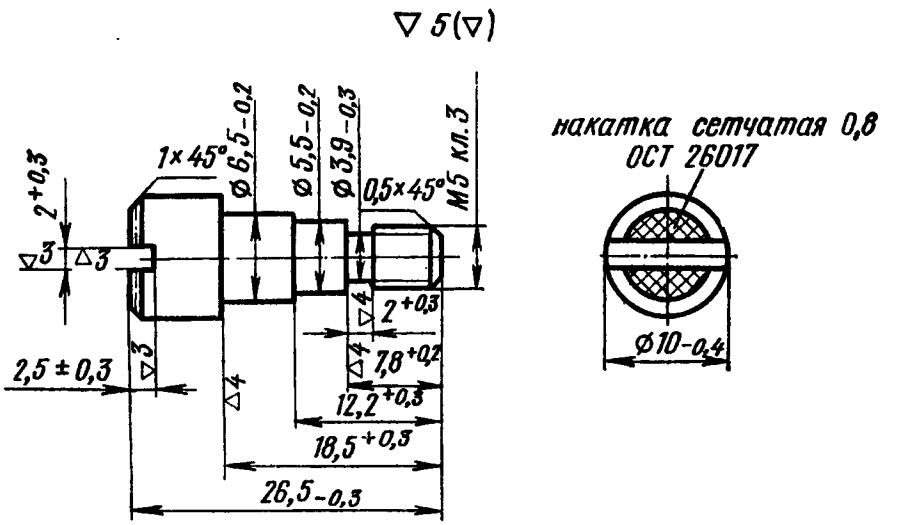
Материал: сталь 40
Фосфатировать

Рис. 181. Кольцо $\frac{2\text{-}20}{6\text{X}3}$ и $\frac{2\text{-}20}{6\text{X}4}$



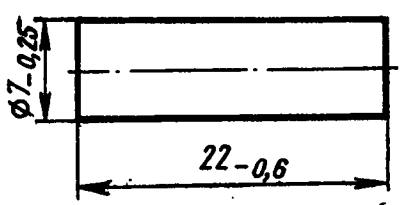
Материал: сталь 35
Закалить HRC 32-40
Фосфатировать

Рис. 182. Винт $\frac{1\text{-}5}{6X4}$



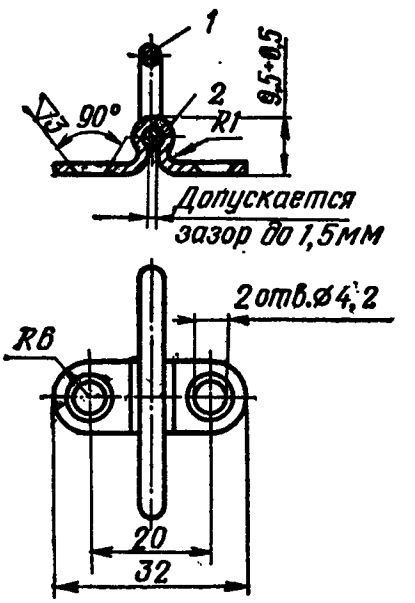
Материал: сталь 40
Закалить HRC 32-40
Фосфатировать

Рис. 183. Винт защелки $\frac{1\text{-}8}{6X4}$



Материал: волокнит

Рис. 184. Стержень $\frac{1\text{-}9}{6Х4}$



Собрать, обеспечив свободное вращение антабки относительно основания антабки
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 185. Антабка в сборе $\frac{Сб5\text{-}3}{6П2}$:

1 — кольцо антабки $\frac{5\text{-}7}{6П2}$; *2* — основание антабки $\frac{5\text{-}10}{6П2}$

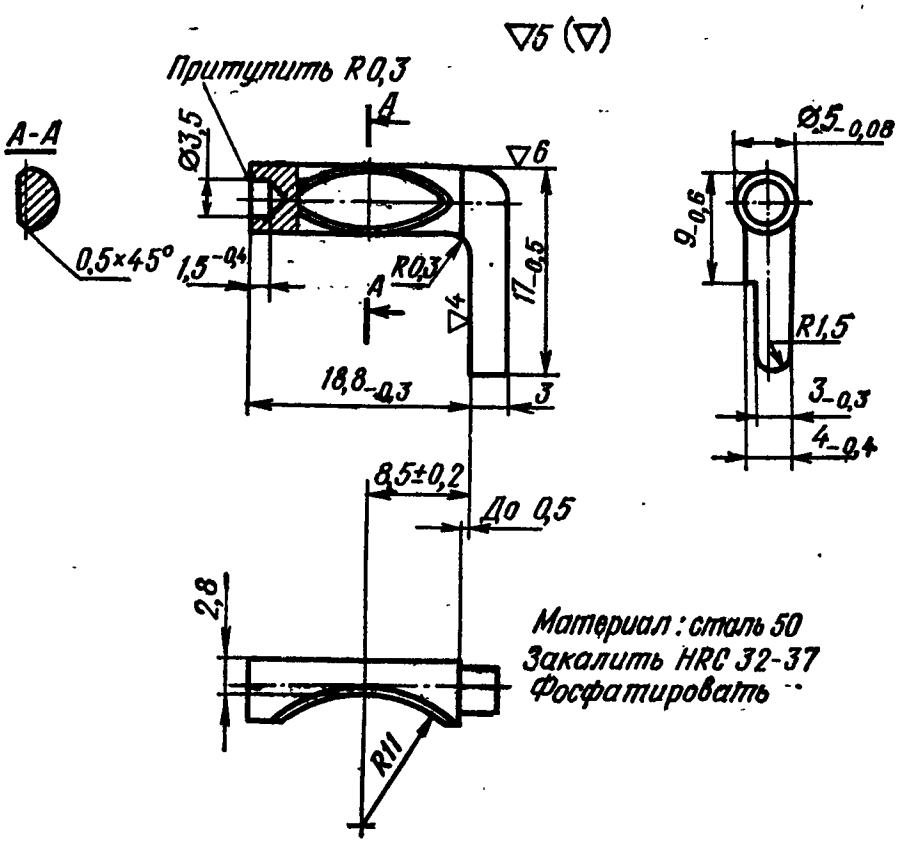


Рис. 186. Чека кольца цевья $\frac{1\text{-}28}{6П2}$

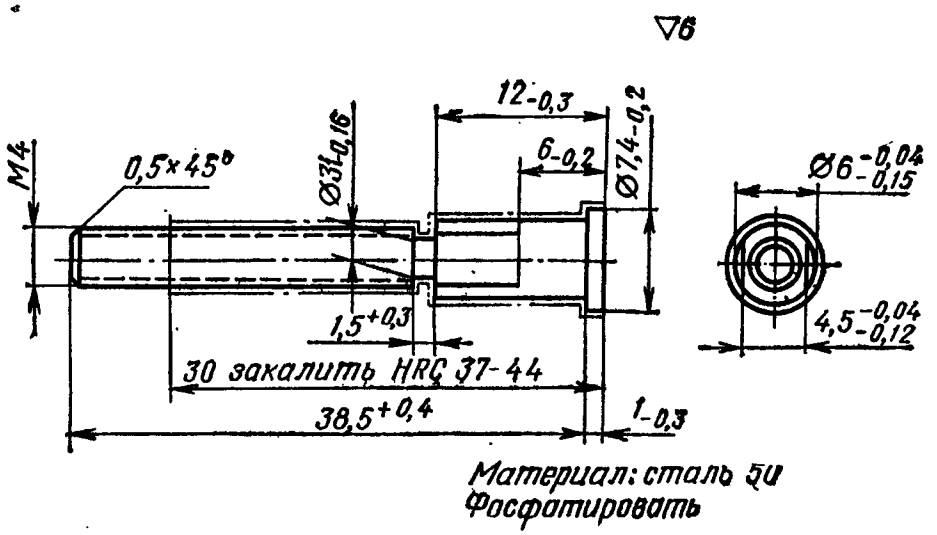


Рис. 187. Винт $\frac{2\text{-}7}{6П2}$

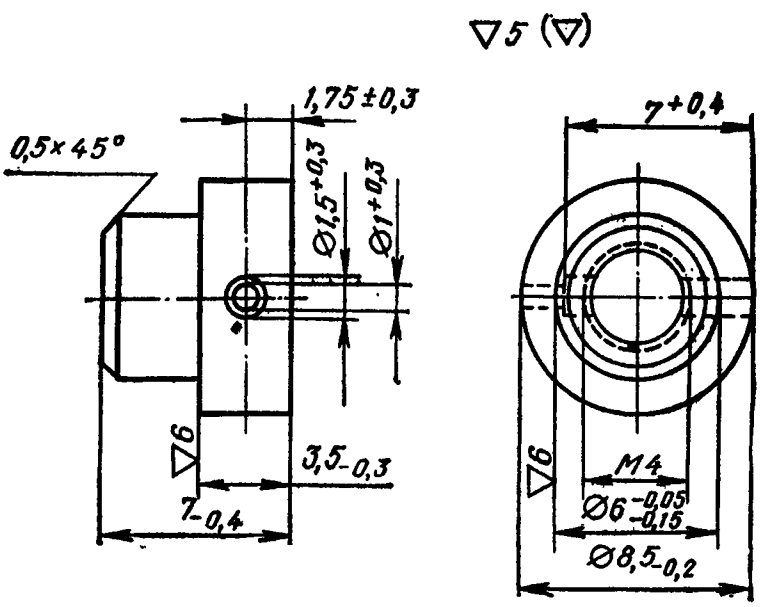


Рис. 188. Гайка $\frac{2\text{-}9}{6П2}$

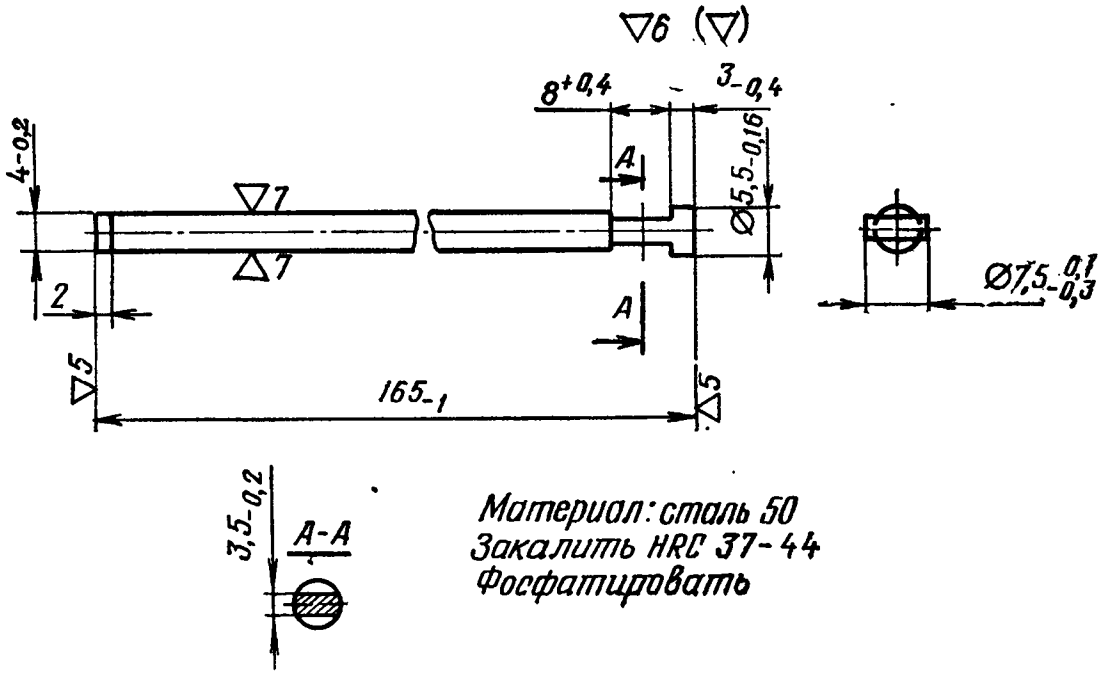


Рис. 189. Направляющий стержень возвратной пружины $\frac{4\text{-}2}{6П2}$

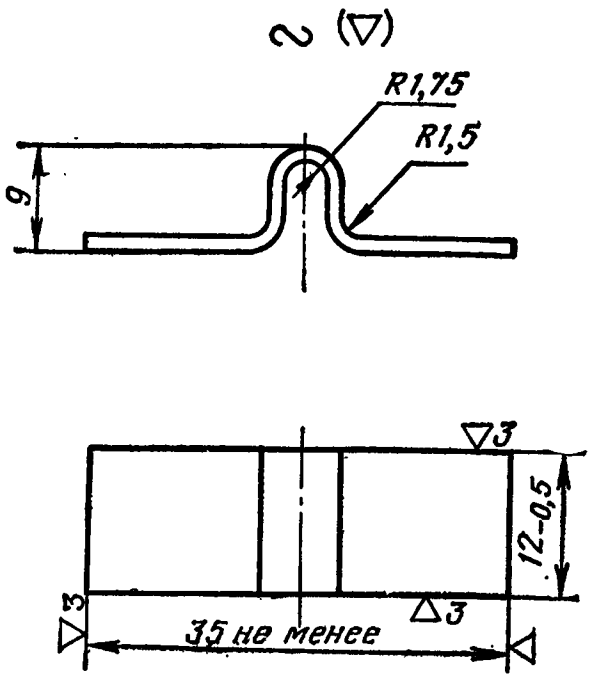
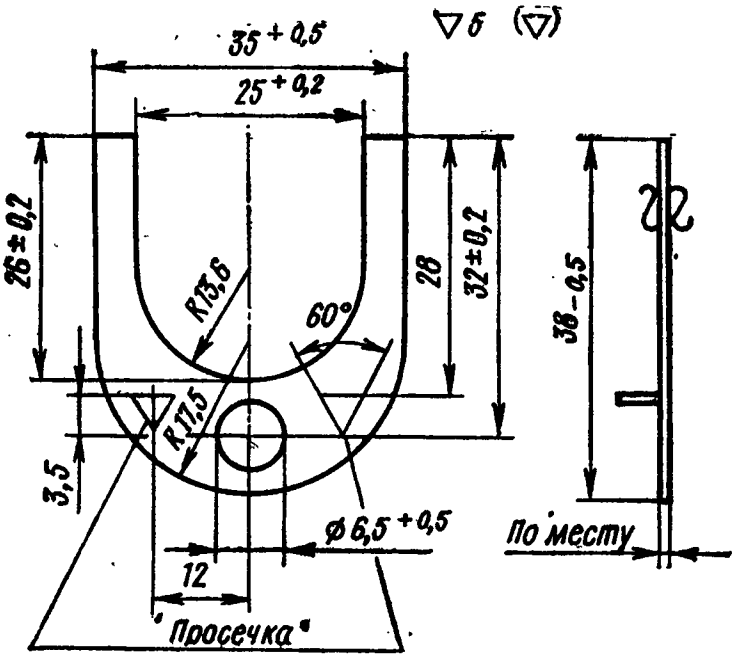
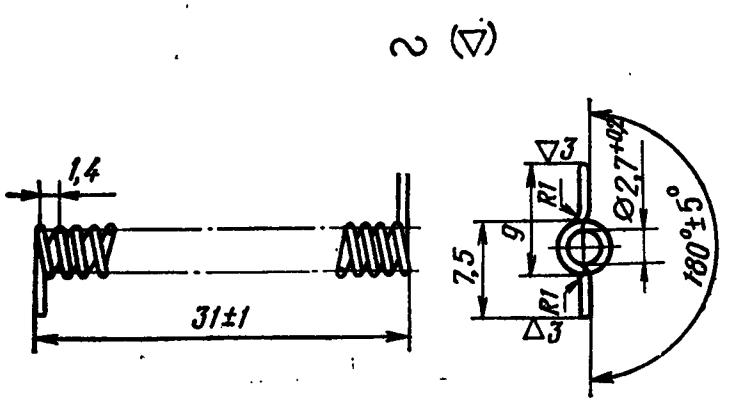


Рис. 190. Основание антабки $\frac{5\text{-}10}{6П2}$



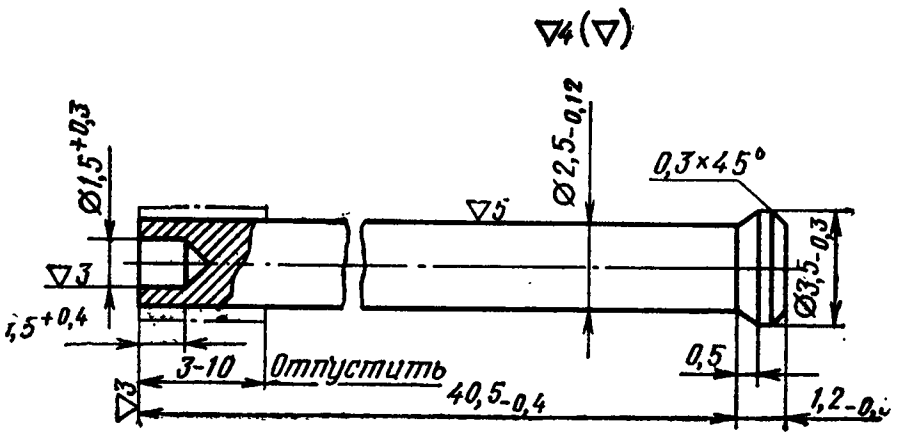
Материал: сталь Ст.3
Фосфатировать

Рис. 191. Прокладка $\frac{\text{6-1РН}}{\text{6П2}}$



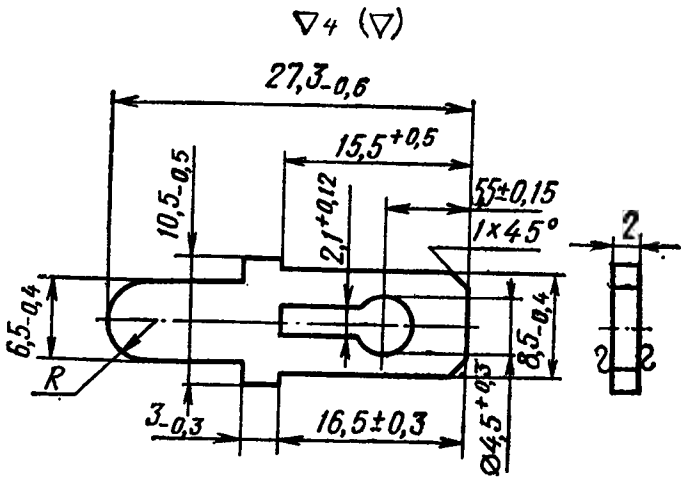
Материал: проволока II-0,8
Число витков n = 22±0,5
Навивка правая
Развернутая длина L = 245 мм
Покрыть лаком

Рис. 192. Пружина фиксатора $\frac{\text{7-15}}{\text{6П2}}$



Материал: сталь 40
Закалить HRC 32-37
Фосфатировать

Рис. 193. Ось фиксатора $\frac{7\text{-}16}{6П2}$



Материал: сталь 50
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 194. Стопор крышки $\frac{7\text{-}30}{6П2}$

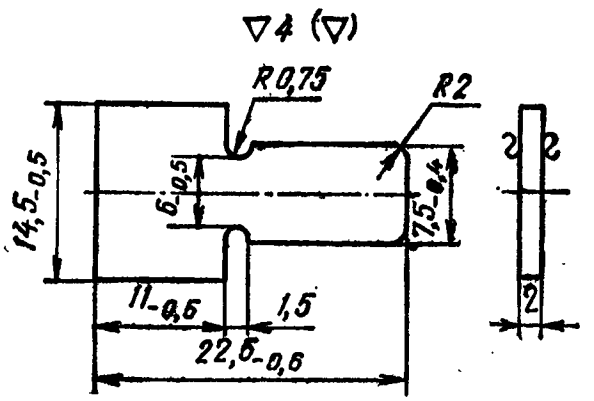
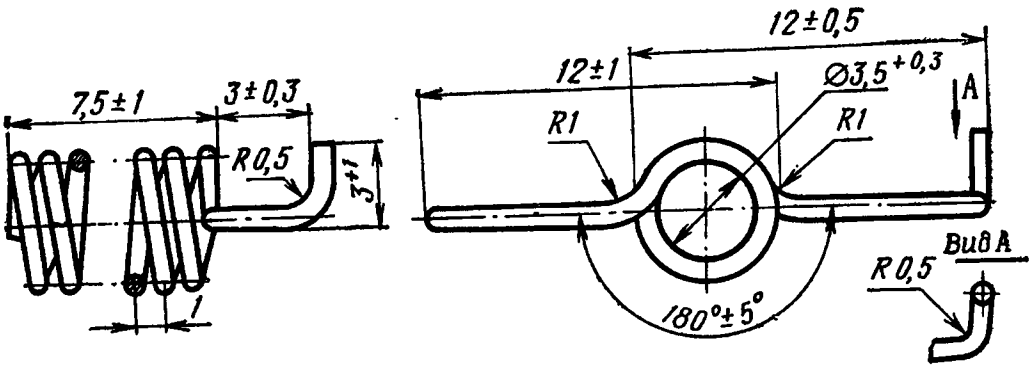


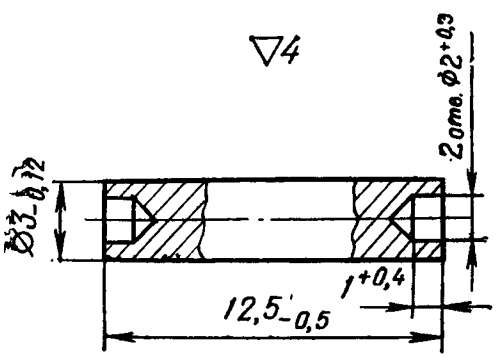
Рис. 195. Стопор переводчика $\frac{7\text{-}32}{6П2}$

Материал: сталь 50
Фосфатировать и покрыть лаком



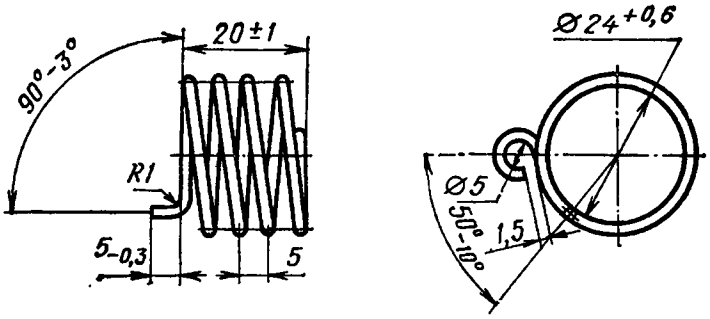
Материал: проволока II-06
Число витков n = 7,5
Навивка правая
Развернутая длина L = 110 мм
Покрыть лаком

Рис. 196. Пружина толкателя $\frac{7\text{-}38}{6П2}$



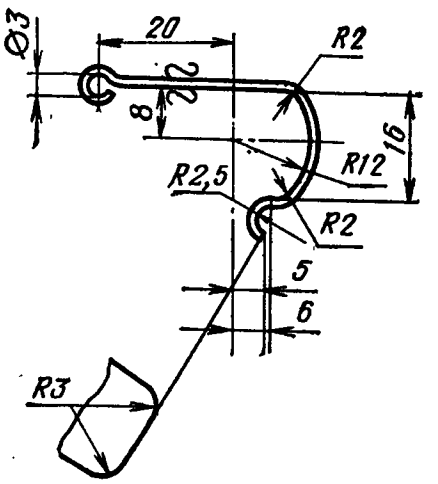
Материал: сталь 40
Закалить HRC 32-37
Фосфатировать

Рис. 197. Ось толкателя $\frac{7\text{-}39}{6П2}$



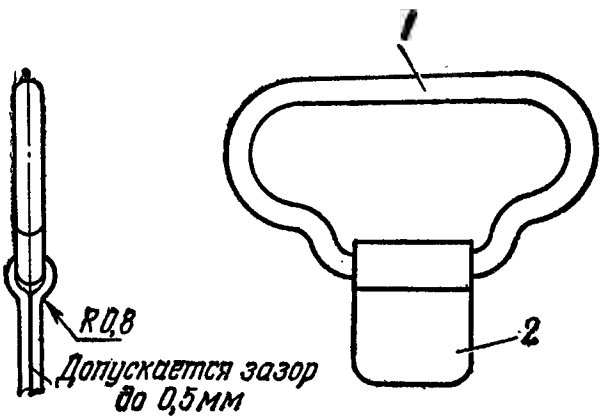
Материал: проволока II-1,4
Число витков n = 4
Навивка правая
Развернутая длина L = 340 мм
Покрыть лаком

Рис. 198. Пружина переводчика $\frac{7\text{-}40}{6П2}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 42-48
Фосфатировать и
покрыть лаком

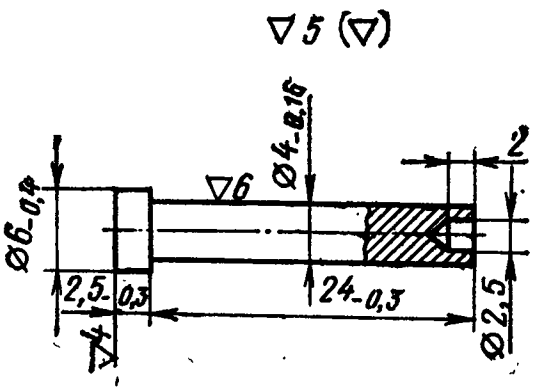
Рис. 199. Защелка $\frac{9\text{-}7}{6П2}$



Фосфатировать и
покрыть лаком

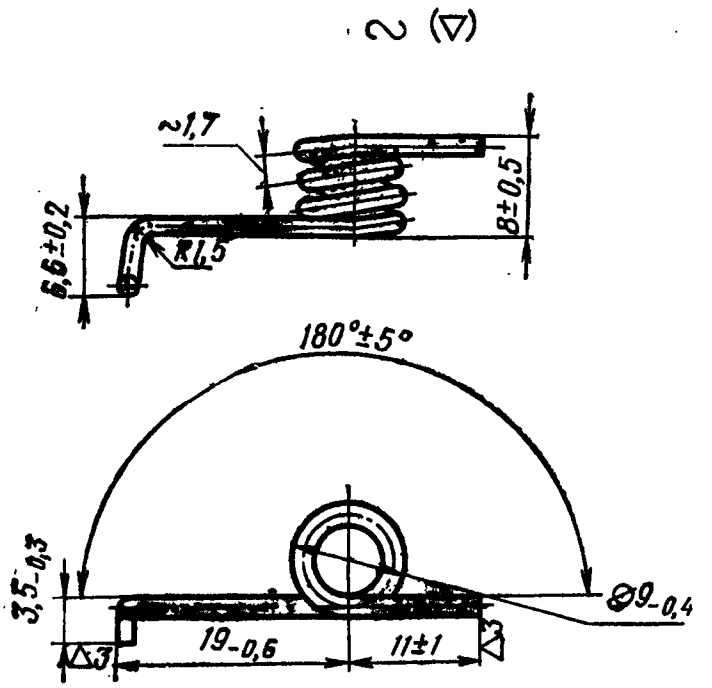
Рис. 200. Антабка в сборе $\frac{Сб\ 1\text{-}10}{6П8}$:

1 — кольцо антабки $\frac{1\text{-}56}{6П8}$; *2* — основание антабки $\frac{1\text{-}57}{6П8}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 27-32
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 201. Ось зацепа $\frac{0\text{-}26}{6П8}$



Материал: проволока I-1,6
Число витков n = 4
Навивка правая
Развернутая длина L = 131 мм
Покрыть лаком.

Рис. 202. Пружина зацепа $\frac{0\text{-}27}{6П8}$

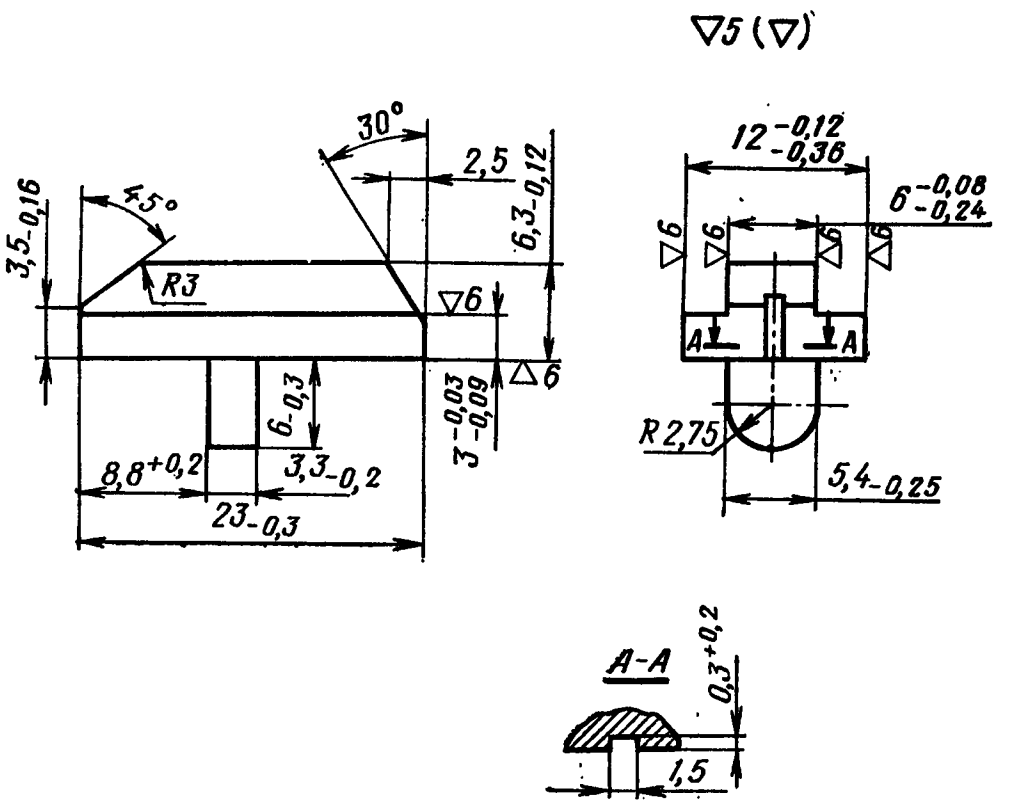


Рис. 203. Защелка приклада $\frac{1\text{-}52}{6П8}$

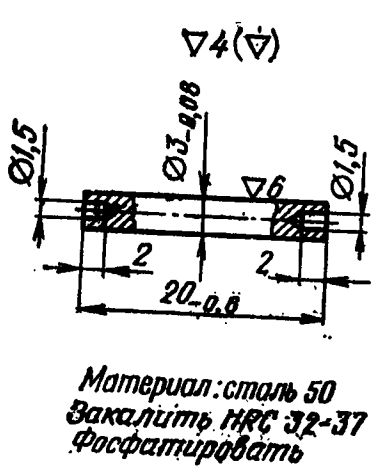


Рис. 204. Штифт $\frac{1\text{-}54}{6П8}$

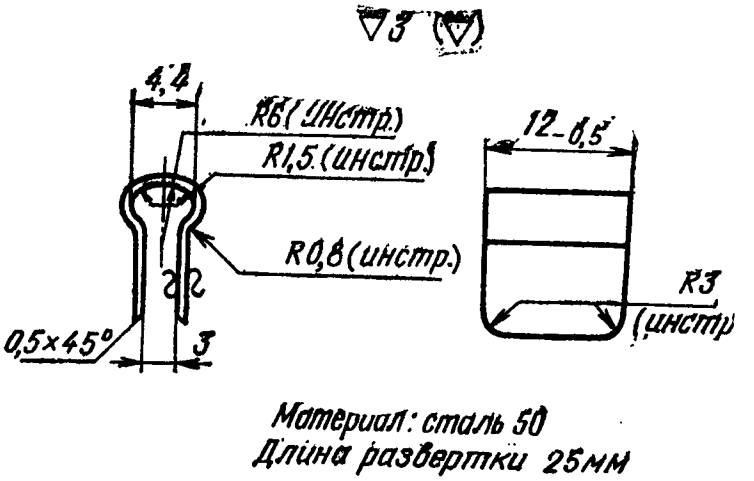


Рис. 205. Основание антабки $\frac{1\text{-}57}{6П8}$

ПЕРЕЧЕНЬ
ОСНОВНЫХ ПРОВЕРОК ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ 7,62-*мм* АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указание о порядке устранения неисправностей
1	Действие фиксатора муфты	Фиксатор должен удерживать дульную муфту от свинчивания. При нажиме пальцем фиксатор должен легко утапливаться и не препятствовать свинчиванию дульной муфты, а после освобождения он под действием своей пружины должен возвращаться в исходное положение	п. 6.8
2	Крепление мушки	Качка и вывинчивание мушки от усилия пальцев руки не допускаются. Перемещение основания мушки в колодке мушки при давлении на нее выколоткой усилием руки не допускается	пп. 5.1, 5.2
3	Наличие рисок на основании и колодке мушки	На основании и колодке мушки должно быть по одной риске; риски должны быть совмещены	п. 5.5
4	Крепление ствольной накладки	Качка ствольной накладки на ее основании не допускается. Вертикальная качка закрепленной чекой ствольной накладки не допускается, а продольная и боковая качки не проверяются	пп. 7.8, 7.10
5	Удержание чеки ствольной накладки в закрытом положении	Чека должна поворачиваться от усилия руки	п. 7.7
6	Отделение и присоединение ствольной накладки	Должно быть от усилия руки	п. 7.11
7	Крепление цевья	Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья допускаются не более 0,3 *мм*, для АК и АКС — не более 0,5 *мм*. Продольное перемещение цевья допускается не более 0,5 *мм*. Отделение и присоединение цевья должно быть от усилия руки	пп. 7.14, 7.12, 7.13

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указание о порядке устранения неисправностей
8	Действие прицельной планки	Приподнятая на 25—30 *мм* (считая по гривке) и отпущенная прицельная планка должна под действием пружины энергично возвращаться в первоначальное положение и прижиматься хомутиком к секторам прицельной колодки хотя бы с одной стороны (проверяется при оттянутом назад до отказа хомутике). Невозвратимая боковая качка прицельной планки (считая по гривке) допускается до 0,3 *мм*	п. 5.7 п. 5.6
9	Действие хомутика	Хомутик должен плавно перемещаться по прицельной планке при нажатой до отказа защелке и надежно удерживаться в приданных положениях защелкой	пп. 5.8, 5.9
10	Действие целика (для РПК и РПКС)	Целик должен свободно перемещаться при вращении маховичка и надежно фиксироваться. Перемещение целика вдоль его винта допускается не более 0,2 *мм*	пп. 5.11, 5.12, 5.10
11	Крепление деталей и сборок	Качка колодки мушки, газовой каморы, прицельной колодки на стволе, рукоятки, спусковой скобы и колодки приклада в соединении со ствольной коробкой, приклада, антабки, затыльника (кроме АКС и АКМС), сухаря, вкладыша ствольной коробки и ствола не допускается	См. Общее руководство, часть 1 и часть 3
12	Крепление крышки на ствольной коробке	Крышка не должна отделяться без нажатия на выступ пятки направляющей	пп. 7.5, 7.4
13	Крепление осей ударно-спускового механизма в ствольной коробке	Оси не должны выталкиваться выколоткой от усилия руки	п. 9.11
14	Крепление ограничителя щитка (для АК и АКС)	Качка ограничителя щитка допускается, если зазор между буртом головки ограничителя и ствольной коробкой не превышает 0,1 *мм*	п. 7.19

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указание о порядке устранения неисправностей
15	Крепление приклада	Качка деревянных прикладов в соединении со ствольной коробкой или колодкой приклада не допускается. Складывающиеся приклады РПКС, АКМС и АКС при выключенной защелке приклада должны от усилия руки переводиться в боевое (откинутое) и походное (сложенное) положения и фиксироваться в этих положениях. Качка колодки приклада пулемета РПКС на защелке в боевом положении допускается до 2 *мм*, а в походном не ограничивается, если приклад прочно удерживается зацепом в этом положении. Вертикальная качка складывающегося приклада допускается: у автомата АКМС — до 10 *мм*; у автомата АКС — до 15 *мм*	пп. 10.7, 13.7, 11.2, 12.2, 13.9, 13.11, 13.10, 11.4, 12.4
16	Перевод приклада из походного положения в боевое и обратно (для РПКС, АКМС и АКС)	Должен происходить без значительных усилий	пп. 11.1, 12.1, 13.8
17	Удержание плечевого упора в приданных положениях для АКМС и АКС)	Плечевой упор должен надежно удерживаться в боевом и походном положениях	пп. 11.3, 12.3
18	Действие крышки затыльника (за исключением АКМС и АКС)	Отжатая до отказа вперед крышка затыльника должна под действием пружины энергично возвращаться в исходное положение	пп. 10.6, 13.6
19	Извлечение пенала с принадлежностью из гнезда приклада (за исключением АКМС и АКС)	Должно быть свободное, при этом пенал под действием пружины должен выдвигаться настолько, чтобы его можно было свободно вынуть рукой	пп. 10.5, 13.5
20	Удержание пружины пенала в гнезде приклада (за исключением АКМС и АКС)	Пружина должна надежно удерживаться в гнезде приклада при встряхивании автомата (без пенала в прикладе)	пп. 10.4, 13.4

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указание о порядке устранения неисправностей
21	Действие возвратной пружины	Отведенная в крайнее заднее положение затворная рама с затвором под действием возвратной пружины должна энергично возвращаться в крайнее переднее положение	п. 8.3
22	Крепление магазина в ствольной коробке	Магазин должен присоединяться усилием руки и надежно удерживаться от выпадания защелкой	п. 7.17
23	Крепление сошек (для РПК и РПКС)	Стойки сошек должны удерживаться защелкой в сложенном положении, самооткрывание защелки или выпадание пружины сошек из гнезд не допускается. Основание сошек должно свободно вращаться на стволе	пп. 14.5, 14.2
24	Крытие затвором калибра-шашки К-5	Затвор не должен крыть калибр-шашку К-5	п. 8.5
25	Подача патронов из магазина в патронник	Подача должна быть без задержек и заеданий	пп. 8.4, 7.18, 15.6, 16.5
26	Извлечение гильзы из патронника	Гильза (патрон) должна извлекаться выбрасывателем из патронника	п. 8.6
27	Отражение гильзы из ствольной коробки	Гильза (патрон) должна энергично отражаться из ствольной коробки	п. 8.6
28	Действие переводчика	Переводчик должен надежно удерживаться в положении, установленном на предохранитель, одиночный огонь или автоматический огонь. Проскакивание переводчика через ограничитель не допускается. При установке переводчика на одиночный огонь сектор не должен перекрывать хвост шептала; при переводе на автоматический огонь сектор должен перекрывать хвост шептала не менее чем на 1 *мм* (0,7 *мм* — для АК, АКС); при переводе на предохранитель сектор должен перекрывать прямоугольные выступы спускового крючка не менее чем на 2 *мм* (1,5 *мм* — для АК, АКС)	п. 9.3

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указание о порядке устранения неисправностей
29	Действие автоспуска	При отведении затворной рамы с затвором назад курок должен сначала стать на автоспуск, а затем на шептало. Спуск курка с автоспуска должен происходить при недоходе затворной рамы в переднее положение на 3—6 *мм*	п. 9.8
30	Действие курка	При движении затворной рамы с затвором назад курок должен становиться на боевой взвод шептала и автоспуска и надежно удерживаться в этих положениях	пп. 9.1, 9.2
31	Действие замедлителя (за исключением АК и АКС)	При нажатии на замедлитель он должен поворачиваться на оси и после прекращения нажатия на него энергично возвращаться в исходное положение	пп. 9.12, 9.13
32	Действие спускового крючка	При досланной до отказа вперед затворной раме спуск курка с боевого взвода должен происходить при нажатии на спусковой крючок. После прекращения нажатия на него спусковой крючок должен энергично возвращаться в исходное положение. При переводчике, поставленном на одиночный огонь, усилие спуска курка с боевого взвода должно быть 1,5—2,5 кг	пп. 9.6, 9.7, 9.5
33	Действие ударно-спускового механизма	При установке переводчика в положение «Предохранитель» отведение затворной рамы назад не допускается; при последующем нажатии на спусковой крючок спуск курка, поставленного на боевой взвод, не допускается	п. 9.4
		При установке переводчика в положение «Одиночный огонь» при отведении затворной рамы с затвором назад курок должен стать на боевой	п. 9.9

Продолжение

Что проверяется	Технические требования	Указание о порядке устранения неисправностей
	взвод, после возвращения затворной рамы с затвором вперед курок должен удерживаться на боевом взводе; проверка производится при освобожденном и при нажатом спусковом крючке. При последующем нажатии на спусковой крючок должен произойти спуск курка с боевого взвода.	
	При установке переводчика в положение «Автоматический огонь» при отведении затворной рамы с затвором назад курок должен стать на боевой взвод; после возвращения затворной рамы с затвором в исходное положение курок при ненажатом спусковом крючке должен остаться на боевом взводе, а при нажатом спусковом крючке курок должен спуститься с боевого взвода	п. 9.8
Состояние канала ствола и патронника	Скругление или скрошенность углов полей нарезов, вхождение калибра К-2 в канал ствола с дульной части, следы ржавчины, раковины или сколы хрома, а также кольцевое раздутие ствола без выпуклости металла на наружной поверхности допускаются при удовлетворении оружия требованиям нормального боя. Сколы хрома, следы ржавчины и раковины в патроннике, вызывающие тугое извлечение гильз, не допускаются	п. 6
Выход бойка ударника	Должен быть 1,4—1,52 *мм*; ударник должен перемещаться под действием собственного веса	п. 9.10
Высота зацепа выбрасывателя над дном чашечки затвора	Должна быть 1,7—2,1 *мм*	п. 8.6

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указание о порядке устранения неисправностей
37	Зазор между цилиндром газовой каморы и поршнем	Для АКМ, АКМС, РПК и РПКС допускается не более 0,2 *мм*, для АК и АКС — не более 0,25 *мм*	п. 8.2
38	Действие деталей магазина	Крышка должна прочно удерживаться на корпусе магазина	пп. 15.1, 16.1
		Подаватель, опущенный вниз до отказа, должен под действием пружины энергично возвращаться в исходное положение. Выпадание патронов из снаряженного магазина не допускается	пп. 15.2, 15.3
		При встряхивании магазина, снаряженного одним патроном, выпадание патрона не допускается	пп. 15.4, 16.4
39	Действие переводчика круглого магазина	При снаряжении круглого магазина переводчик под действием своей пружины должен энергично возвращаться в исходное положение	пп. 16.2, 16.3
40	Крепление штыка на автомате	Штык должен надежно удерживаться защелкой	п. 17.1
41	Состояние штыка	Штык должен вытаскиваться из ножны с заметным усилием	п. 17.2
		Незаделанные трещины в пластмассовых деталях и качка деталей не допускаются.	п. 17.5
		Зазубрины на лезвии штыка допускаются глубиной до 0,5 *мм*	п. 17.9
42	Состояние принадлежности	Принадлежность должна быть исправной	п. 18
43	Соответствие номеров деталей	Номера на деталях должны соответствовать номеру оружия	п. 3.17
44	Крепление оптического прицела	Оптический прицел должен свободно ставиться на оружие и закрепляться на нем без качки.	пп. 5.13, 5.14

Кроме того, при осмотре автоматов и пулеметов проверить: наличие всех деталей, исправность отдельных деталей; нет ли ослабления заклепок и посадки в штифтовых соединениях; нет ли сколов, сквозных трещин или значительного нарушения лакировки деревянных деталей; нет ли потертости фосфатной (оксидной) пленки на стальных деталях.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Литера изменения	Общее количество изменений по данной литере	Номер ведомости изменений	Номера листов,		Подпись	Дата
			в которых произведено изменение	введенных дополнительно		

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Введение	3
2. Техническое обслуживание 7,62-*мм* автоматов и ручных пулеметов Калашникова	5
2.1. Общие указания	—
2.2. Контрольный осмотр автоматов и ручных пулеметов	—
2.3. Текущее обслуживание автоматов и ручных пулеметов	—
2.4. Техническое обслуживание № 1 автоматов и ручных пулеметов	6
2.5. Техническое обслуживание № 2 автоматов и ручных пулеметов	—
2.6. Сезонное обслуживание автоматов и ручных пулеметов	7
3. Характерные неисправности 7,62-*мм* автоматов и ручных пулеметов Калашникова и методы их устранения	8
4. Особенности ремонта в военное время	12
5. Дефектация и ремонт прицельного приспособления	13
5.1 Качка мушки	—
5.2. Ослабление посадки основания мушки в отверстии колодки мушки	—
5.3. Забоины на вершине мушки, гривке и в прорези прицельной планки или целика	—
5.4. Изгиб мушки, прицельной планки, щек колодки мушки	—
5.5. Наличие нескольких рисок на основании мушки и колодке мушки	—
5.6. Боковая качка прицельной планки	—
5.7. Неэнергично действует прицельная планка	—
5.8. Туго передвигается хомутик по прицельной планке	15
5.9. Хомутик не удерживается на делениях прицельной планки	—
5.10. Продольное перемещение целика у пулемета	—
5.11. Целик пулемета туго перемещается в прицельной планке	—
5.12. Фиксатор с винтом целика свободно вращается	—
5.13. Оптический прицел затруднительно присоединяется к оружию и отделяется от него	16
5.14. Качка оптического прицела	—
6. Дефектация и ремонт ствола	17
6.1. Износ канала ствола по полям, скругление или скрошенность углов полей нарезов	—
6.2. Сколы хрома в патроннике или в канале ствола	—
6.3. Изгиб ствола	—
6.4. Вмятины на стволе	—
6.5. Раздутие ствола	—
6.6. Трещины в стволе, газовой каморе, прицельной колодке или колодке мушки	—
6.7. Качка на стволе газовой каморы, прицельной колодке или колодке мушки	—
6.8. Фиксатор муфты не удерживает дульную муфту или компенсатор от свинчивания со ствола	—
7. Дефектация и ремонт ствольной коробки	18
7.1. Качка ствола, сухаря, вкладыша ствола или колодки приклада	—

Стр.
7.2. Качка приклада 18
7.3. Качка спусковой скобы . . . . . —
7.4. Затруднительное отделение и присоединение крышки ствольной коробки . . . . . —
7.5. Выпадание крышки ствольной коробки . . . . . —
7.6. Трещины на крышке ствольной коробки . . . . . —
7.7. Чека ствольной накладки не удерживается в закрытом положении 22
7.8. Качка ствольной накладки на основании ствольной накладки —
7.9. Продольные трещины в основании ствольной накладки . . . . . —
7.10. Качка ствольной накладки в сборе на ствольной коробке со стволом 23
7.11. Затруднительное отделение и присоединение ствольной накладки в сборе . . . . . —
7.12. Продольное перемещение цевья . . . . . —
7.13. Затруднительное отделение и присоединение цевья 24
7.14. Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья . . . 25
7.15. Излом рукоятки . . . . . —
7.16. Качка рукоятки в соединении со ствольной коробкой 26
7.17. Выпадание магазина из ствольной коробки . . . . . —
7.18. Вертикальная качка магазина на защелке 27
7.19. Качка ограничителя щитка автоматов АК и АКС . . . . . —
8. **Дефектация и ремонт затворной рамы с затвором** 28
8.1. Тугое перемещение затворной рамы с затвором . . . . . —
8.2. Недоход затворной рамы с затвором в крайнее заднее положение . . . . . —
8.3. Недоход затворной рамы с затвором в переднее положение . . 29
8.4. Неподача очередного патрона в патронник ствола . . . . . —
8.5. Поперечный разрыв гильз . . . . . —
8.6. Неизвлечение или неотражение стреляной гильзы . . . . . —
9. **Дефектация и ремонт ударно-спускового механизма** 32
9.1. Курок не становится на боевой взвод . . . . . —
9.2. Срыв курка с боевого взвода или автоспуска . . . . . —
9.3. Переводчик не удерживается в приданных положениях . . . . —
9.4. Курок не становится на предохранитель . . . . . —
9.5. Тугой или слабый спуск курка 37
9.6. Курок не спускается с боевого взвода . . . . . —
9.7. Спусковой крючок не возвращается в исходное положение . . . —
9.8. Отсутствие автоматического огня при переводчике, поставленном на автоматический огонь . . . . . —
9.9. Самопроизвольная автоматическая стрельба или сдвоенные выстрелы при переводчике, поставленном на одиночный огонь . . . 38
9.10. Осечки 39
9.11. Выталкивание осей ударно-спускового механизма . . . . . —
9.12. Замедлитель неэнергично возвращается в переднее положение 40
9.13. Заклинивание защелки замедлителя . . . . . —
10. **Дефектация и ремонт деревянных прикладов, деревянных частей ствольной накладки, цевья и рукоятки** 41
10.1. Вмятины и сколы на поверхностях деревянных деталей . . . —
10.2. Расслоение шпона на поверхностях деревянных деталей . . . —
10.3. Качка затыльника или антабки на прикладе 49
10.4. Пружина пенала не удерживается в гнезде приклада . . . . . —
10.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада . . . . . —
10.6. Крышка затыльника не удерживается в закрытом положении 50
10.7. Качка приклада в соединении со ствольной коробкой или с колодкой приклада . . . . . —
10.8. Сквозные трещины или излом приклада 53

Стр.

11. Дефектация и ремонт складывающегося приклада автомата АКМС 57
11.1. Приклад затруднительно переводится из боевого положения в походное и обратно . . . . . —
11.2. Приклад не удерживается в приданных положениях . . . . . —
11.3. Плечевой упор не удерживается в приданном положении . . 58
11.4. Качка приклада на фиксаторах в боевом положении . . . . . —
11.5. Отсутствие кольца антабки 59
12. Дефектация и ремонт металлического приклада автомата АКС . . . 60
12.1. Приклад затруднительно переводится из боевого положения в походное и обратно . . . . . —
12.2. Приклад не удерживается в приданных положениях . . . . . —
12.3. Плечевой упор не удерживается в приданных положениях . . . 61
12.4. Качка приклада на фиксаторе в боевом положении . . . . . —
12.5. Отсутствие кольца антабки 64
13. Дефектация и ремонт складывающегося приклада пулемета РПКС . 65
13.1. Вмятины и сколы на поверхностях приклада . . . . . —
13.2. Расслоение шпона на поверхностях приклада . . . . . —
13.3. Качка затыльника на прикладе . . . . . —
13.4. Пружина пенала не удерживается в гнезде приклада . . . . —
13.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада . —
13.6. Крышка затыльника не удерживается в закрытом положении . —
13.7. Качка приклада в соединении с колодкой приклада . . . . . —
13.8. Затруднительно переводится приклад из боевого положения в походное . . . . . —
13.9. Приклад не удерживается в боевом (откинутом) положении —
13.10. Качка приклада на защелке приклада в боевом положении —
13.11. Приклад не удерживается в походном (сложенном) положении 68
13.12. Отсутствие кольца антабки . . . . . —
13.13. Сквозные трещины или излом приклада . . . . . —
14. Дефектация и ремонт сошек пулеметов РПК И РПКС 70
14.1. Изгиб башмаков стоек сошек . . . . . —
14.2. Тугое вращение основания сошек на стволе . . . . . —
14.3. Излом стоек сошек . . . . . —
14.4. Изгиб стоек сошек . . . . . —
14.5. Стойки сошек не удерживаются в походном положении . . . . —
15. Дефектация и ремонт секторного магазина 71
15.1. Крышка магазина не удерживается на корпусе магазина . . . —
15.2. Изгиб корпуса металлического магазина . . . . . —
15.3. Затруднительное наполнение магазина патронами 72
15.4. Патроны не удерживаются в магазине . . . . . —
15.5. Магазин не удерживается защелкой в ствольной коробке . . . —
15.6. Неподача патронов из магазина в патронник ствола . . . . . —
16. Дефектация и ремонт круглого магазина пулеметов РПК и РПКС . 73
16.1. Крышка не удерживается на корпусе магазина . . . . . —
16.2. Переводчик не возвращается в исходное положение при снаряжении магазина 74
16.3. При снаряжении магазина подаватель не поворачивается . . —
16.4. Патроны не удерживаются в горловине магазина . . . . . —
16.5. Неподача патронов из магазина в патронник ствола 76
17. Дефектация и ремонт штыков 79
17.1. Штык не удерживается на автомате . . . . . —
17.2. Собранный штык не удерживается в ножне . . . . . —
17.3. Затруднительное вхождение лезвия штыка в ножну . . . . . —
17.4. Качка кольца на лезвии штыка . . . . . —
17.5. Качка или излом щечек или рукоятки на лезвии штыка . . . . —
17.6. Качка упора ножны . . . . . —
17.7. Качка резака . . . . . —
17.8. Излом конца лезвия 83

Стр.

17.9. Забоины и притупление лезвия 83
17.10. Сползание резинового предохранителя с ножны штыка . . . . —
17.11. Износ или обрыв ремня или подвески . . . . . —
18. **Дефектация и ремонт принадлежности и инструмента** 84
18.1. Изгиб шомпола . . . . . —
18.2. Излом шомпола или срыв резьбы на конце шомпола . . . . . —
18.3. Износ отверстия для шомпола в дульной накладке . . . . . —
18.4. Отделение стебля протирки от резьбовой части . . . . . —
18.5. Вытекание смазки из масленки . . . . . —
18.6. Излом выколотки, скрошенность отвертки . . . . . —
18.7. Дульная накладка не удерживается на дульной муфте . . . . . —
19. **Испытания отремонтированных автоматов и пулеметов** 85

Приложения

1. Перечень войсковых калибров и приборов, применяемых при ремонте 7,62-*мм* автоматов Калашникова АК и АКС, модернизированных автоматов Калашникова АКМ и АКМС и 7,62-*мм* пулеметов Калашникова РПК и РПКС 86
2. Перечень и рисунки приспособлений, применяемых при ремонте 7,62-*мм* автоматов Калашникова АК, АКС, АКМ и АКМС и ручных пулеметов Калашникова РПК и РПКС 87
3. Особенности устройства 7,62-*мм* автоматов Калашникова АК и АКС различных годов изготовления 94
4. Ведомость отличия наименований узлов и деталей, принятых в Руководстве, от наименований узлов и деталей, принятых в Наставлении по стрелковому делу 96
5. Инструкция по подгонке крышки ствольной коробки 99
6. Инструкция по подгонке ствольной накладки в сборе 101
7. Инструкция по подгонке цевья в сборе 102
8. Инструкция по подгонке затвора 103
9. Указания по ремонту деревянных деталей 7,62-*мм* автомата Калашникова АК, изготовленных из березового бруска. Постановка вклеек и пробок 106
10. Инструкция по замене рукоятки штыка-ножа и щечек ножа-штыка . 114
11. Ведомость применяемости деталей и сборочных единиц на 7,62-*мм* автоматы АК, АКС, АКМ и АКМС и ручные пулеметы РПК и РПКС . 118
12. Перечень и рисунки деталей и сборочных единиц автоматов и ручных пулеметов, изготовляемых в ремонтных органах без технологических карт 128
13. Перечень основных проверок технического состояния 7,62-*мм* автоматов и ручных пулеметов Калашникова 186
14. Лист регистрации изменений 194

7,62-*мм* АВТОМАТЫ КАЛАШНИКОВА АК И АКС, 7,62-*мм* МОДЕРНИЗИРОВАННЫЕ АВТОМАТЫ КАЛАШНИКОВА АКМ И АКМС, 7,62-*мм* РУЧНЫЕ ПУЛЕМЕТЫ КАЛАШНИКОВА РПК И РПКС

ДОПОЛНЕНИЕ К НАСТАВЛЕНИЯМ ПО СТРЕЛКОВОМУ ДЕЛУ

Под наблюдением *К. В. Туленинова*
Редактор *И. Д. Гулевич*
Технический редактор *Е. А. Шестернева*
Корректор *В. В. Квятковская*

Сдано в набор 11.9.75. Подписано в печать 22.3.76.
Формат 60×90/16. Печ. л. 12½. Усл. печ. л. 12,5 + 3 вклейки — печ. л. 1¾.
Усл. печ. л. 1,75. Уч.-изд. л. 13,375.
Изд. № 5/2451. *Бесплатно* Заказ № 422

Воениздат
103160, Москва, К-160
2-я типография Воениздата
191065, Ленинград, Д-65, Дворцовая пл., 10

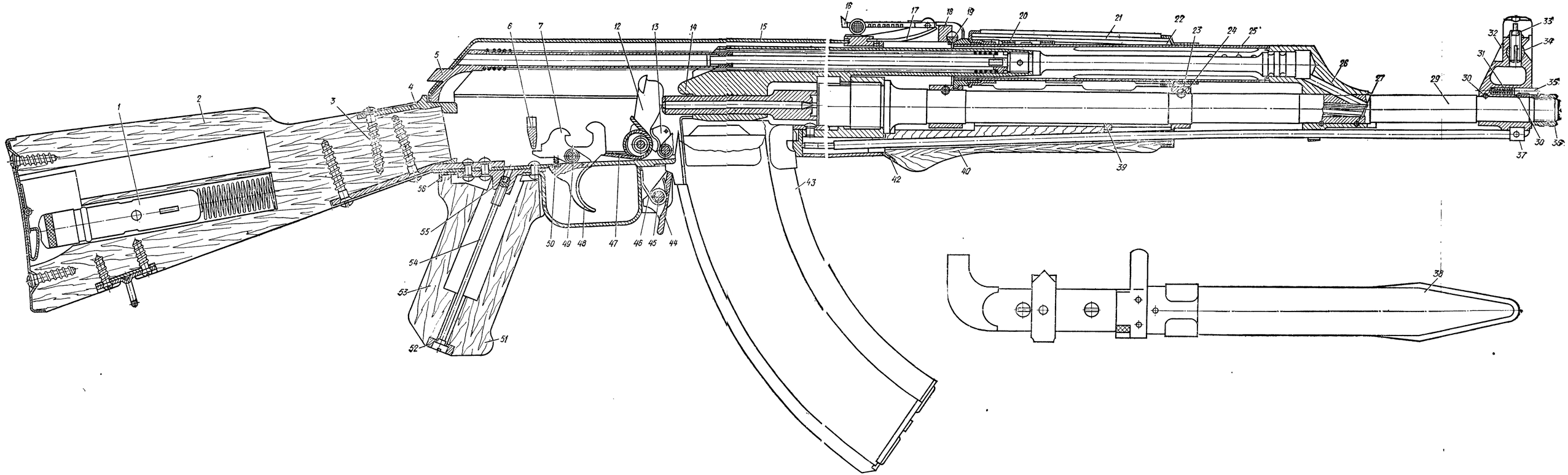


Рис. 206. 7,62-*мм* автомат Калашникова АК, индекс 56-А-212:

1 — пенал; *2* — приклад в сборе Сб 5; *3* — шуруп приклада 5-14; *4* — ствольная коробка со стволом Сб 1А; *5* — направляющий стержень в сборе Сб 4; *6* — переводчик в сборе Сб 1-3; *7* — шептало 0-9; *12* — курок 0-2; *13* — автоспуск 0-5 с пружиной автоспуска 0-6; *14* — затворная рама с затвором в сборе Сб 3, *15* — крышка ствольной коробки 0-1; *16* — прицельная планка в сборе Сб 2; *17* — пружина прицельной планки 0-23; *18* — прицельная колодка 1-21; *19* — чека ствольной накладки Сб 1-6; *20* — фиксатор накладки 1-41; *21* — ствольная накладка 1-40В; *22* — ствольная накладка в сборе Сб 1-12; *23* — чека кольца цевья 1-28; *24* — кольцо цевья 1-27А; *25* — основание ствольной накладки Сб 1-2; *26* — газовая камора 1-29А; *27* — штифт каморы 1-33; *29* — ствол 1-10; *30* — штифт каморы 1-33; *31* — пружина фиксатора 1-38; *32* — колодка мушки 1-30; *33* — мушка 1-32; *34* — основание мушки 1-31; *35* — фиксатор муфты 1-37; *36* — дульная муфта 0-14; *37* — шомпол 0-24; *38* — штык к автомату 56-Х-212; *39* — прокладка цевья 6-3; *40* — цевье в сборе Сб 6В; *42* — наконечник цевья 6-2; *43* — магазин Сб 7; *44* — защелка магазина 0-11; *45* — ось защелки магазина 0-13; *46* — пружина защелки 0-12; *47* — боевая пружина 0-3; *48* — спусковой крючок 0-8; *49* — ось спускового механизма 0-25; *50* — пружина шептала 0-10; *51* — рукоятка в сборе Сб 8В; *52* — втулка соединительного винта 8-3; *53* — рукоятка 8-1; *54* — соединительный винт 0-19; *55* — основание винта рукоятки 1-8; *56* — наконечник рукоятки 8-2

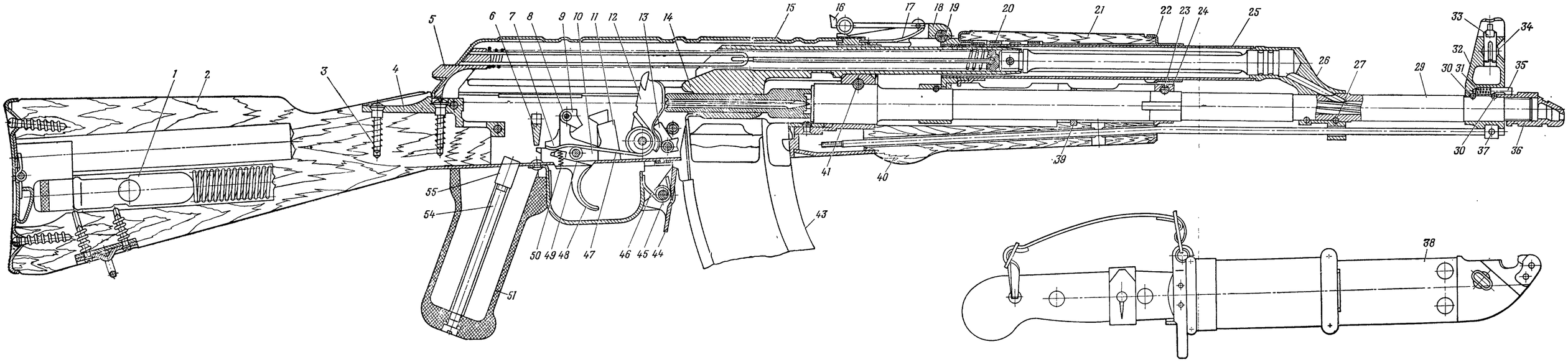


Рис. 207. 7,62-*мм* модернизированный автомат Калашникова АКМ, индекс 6П1:

1 — пенал; *2* — приклад в сборе Сб 5; *3* — шуруп затыльника $\frac{5\text{-}3}{56\text{-А-}212}$; *4* — ствольная коробка со стволом Сб 1; *5* — возвратная пружина с направляющим стержнем Сб 4; *6* — переводчик с сектором Сб 1-3; *7* — шептало 0-9; *8* — ось 0-17; *9* — защелка 0-7; *10* — замедлитель Сб 0-1 и пружина замедлителя 0-18; *11* — основание замедлителя 0-4; *12* — курок 0-2; *13* — автоспуск 0-5 с пружиной автоспуска 0-6; *14* — затворная рама с затвором в сборе Сб 3; *15* — крышка ствольной коробки 0-1; *16* — прицельная планка в сборе Сб 2; *17* — пружина прицельной планки $\frac{0\text{-}23}{56\text{-А-}212}$; *18* — прицельная колодка 1-21; *19* — чека ствольной накладки Сб 1-6; *20* — фиксатор накладки $\frac{1\text{-}41}{56\text{-А-}212}$; *21* — ствольная накладка $\frac{1\text{-}40В}{56\text{-А-}212}$; *22* — ствольная накладка в сборе Сб 1-12; *23* — чека кольца цевья 1-28; *24* — кольцо цевья 1-27; *25* — основание ствольной накладки Сб 1-2; *26* — газовая камора 1-29; *27* — штифт каморы $\frac{1\text{-}33}{56\text{-А-}212}$; *29* — ствол 1-10; *30* — штифт каморы $\frac{1\text{-}33}{56\text{-А-}212}$; *31* — пружина фиксатора 1-38; *32* — колодка мушки 1-30; *33* — мушка $\frac{1\text{-}32}{56\text{-А-}212}$; *34* — основание мушки $\frac{1\text{-}31}{56\text{-А-}212}$; *35* — фиксатор муфты 1-37; *36* — дульная муфта $\frac{0\text{-}14}{56\text{-А-}212}$ или компенсатор 0-31; *37* — шомпол $\frac{1}{6Ю4}$; *38* — нож-штык 6Х3 или штык-нож 6Х4; *39* — прокладка цевья $\frac{6\text{-}3}{56\text{-А-}212}$; *40* — цевье в сборе Сб 6; *41* — штифт ствола 1-15; *43* — магазин $\frac{\text{Сб } 7}{56\text{-А-}212}$ или 6Л10; *44* — защелка магазина 0-11; *45* — ось защелки магазина $\frac{0\text{-}13}{56\text{-А-}212}$; *46* — пружина защелки $\frac{0\text{-}12}{56\text{-А-}212}$; *47* — боевая пружина 0-3; *48* — спусковой крючок 0-8; *49* — ось спускового механизма $\frac{0\text{-}25}{56\text{-А-}212}$; *50* — пружина шептала $\frac{0\text{-}10}{56\text{-А-}212}$; *51* — рукоятка Сб 8В; *54* — соединительный винт $\frac{0\text{-}19}{56\text{-А-}212}$; *55* — гайка 0-16

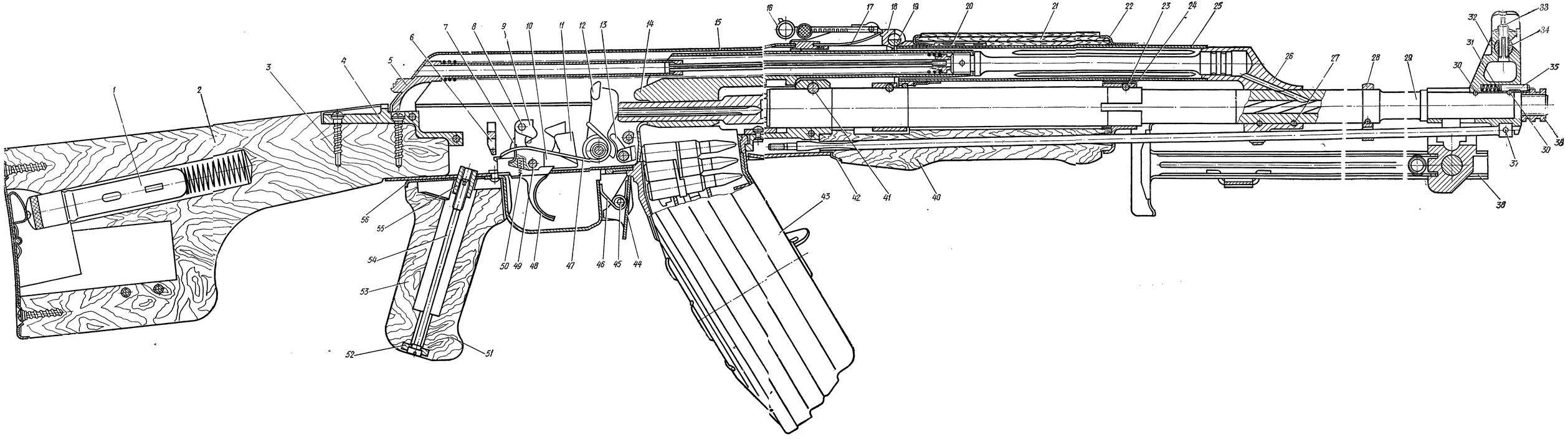


Рис. 208. 7,62-*мм* ручной пулемет Калашникова РПК, индекс 6П2:

1 — приклад в сборе Сб 5; *3* — шуруп затыльника $\frac{5\text{-}3}{56\text{-}А\text{-}212}$; *4* — ствольная коробка со стволом Сб 1; *5* — возвратная пружина с направляющим стержнем Сб 4; *6* — переводчик с сектором $\frac{Сб\ 1\text{-}3}{6П11}$; *7* — шептало $\frac{0\text{-}9}{6П11}$; *8* — ось $\frac{0\text{-}17}{6П11}$; *9* — защелка $\frac{0\text{-}7}{6П11}$; *10* — замедлитель $\frac{Сб\ 6\text{-}1}{6П11}$ в пружина замедлителя $\frac{0\text{-}18}{6П11}$; *11* — основание замедлителя $\frac{0\text{-}4}{6П11}$; *12* — курок $\frac{0\text{-}2}{6П11}$; *13* — автоспуск $\frac{0\text{-}5}{6П11}$ с пружиной автоспуска $\frac{0\text{-}6}{6П11}$; *14* — затворная рама с затвором в сборе $\frac{Сб\ 3}{6П11}$; *15* — крышка ствольной коробки 0-1В; *16* — прицельная планка в сборе Сб 2; *17* — пружина прицельной планки $\frac{0\text{-}23}{56\text{-}А\text{-}212}$; *18* — прицельная колодка 1-21; *19* — чека ствольной накладки $\frac{Сб\ 1\text{-}6}{56\text{-}А\text{-}212}$; *20* — фиксатор накладки $\frac{1\text{-}41}{56\text{-}А\text{-}212}$ *21* — ствольная накладка $\frac{1\text{-}40}{56\text{-}А\text{-}212}$; *22* — ствольная накладка в сборе Сб 1-12; *23* — чека кольца цевья 1-28; *24* — кольцо цевья 1-27; *25* — основание ствольной накладки Сб 1-2; *26* — газовая камера 1-29; *27* — штифт каморы 1-33; *28* — кольцо 1-44; *29* — ствол 1-10; *30* — штифт $\frac{1\text{-}33}{56\text{-}А\text{-}212}$; *31* — пружина фиксатора $\frac{1\text{-}38}{56\text{-}А\text{-}212}$; *32* — колодка мушки 1-30; *33* — мушка $\frac{1\text{-}32}{56\text{-}А\text{-}212}$; *34* — основание мушки $\frac{1\text{-}31}{56\text{-}А\text{-}212}$; *35* — фиксатор муфты $\frac{1\text{-}37}{56\text{-}А\text{-}212}$; *36* — дульная муфта $\frac{0\text{-}14}{56\text{-}А\text{-}212}$; *37* — шомпол $\frac{5}{6Ю7}$; *38* — сошки Сб 9; *40* — цевье в сборе Сб 6; *41* — штифт ствола $\frac{1\text{-}15}{6П1}$; *42* — наконечник цевья 6-2; *43* — магазин круглый РПК Сб 7 или магазин секторный РПК Сб 11; *44* — защелка магазина $\frac{0\text{-}11}{6П11}$; *45* — ось защелки магазина $\frac{0\text{-}13}{56\text{-}А\text{-}212}$; *46* — пружина защелки $\frac{0\text{-}12}{56\text{-}А\text{-}212}$; *47* — боевая пружина $\frac{0\text{-}3}{6П11}$; *48* — спусковой крючок 0-8; *49* — ось спускового механизма $\frac{0\text{-}25}{56\text{-}А\text{-}212}$; *50* — пружина шептала $\frac{0\text{-}10}{56\text{-}А\text{-}212}$; *51* — рукоятка Сб 8В $\frac{}{6П11}$; *52* — втулка соединительного винта $\frac{8\text{-}3}{56\text{-}А\text{-}212}$; *53* — рукоятка $\frac{8\text{-}1}{6П11}$; *54* — соединительный винт $\frac{0\text{-}19}{56\text{-}А\text{-}212}$; *55* — гайка $\frac{0\text{-}16}{56\text{-}А\text{-}212}$, $\frac{0\text{-}16}{6П11}$; *56* — наконечник рукоятки $\frac{8\text{-}2}{6П11}$

Заказ 422